

Manual de operación

Aplicador con impresora serie 7100



404010S
Revisión B

Aplicador con impresora serie 7100

Manual de operación

404010S
Revisión B

La información contenida en este manual es correcta y precisa en la fecha de su publicación. El fabricante se reserva el derecho de cambiar o modificar cualquier información o especificaciones técnicas en cualquier momento y sin aviso.

© 2021 Illinois Tool Works Inc.
Todos los derechos reservados

Aplicador con impresora serie 7100

Garantía:

Las etiquetadoras con aplicador con impresora, incluidos todos los componentes y a menos que se especifique lo contrario, tienen una garantía limitada.

Para conocer todos los términos y condiciones de la garantía, contacte al fabricante a fin de obtener una copia completa de la declaración de garantía limitada.

Aplicador con impresora serie 7100

Sección 1: Seguridad	1
Sección 2: Inicio rápido	3
Paso 1: Orientación del sistema	4
Paso 2: Posición y detector de producto	6
Paso 3: Ensamble de las piezas	7
Paso 4: Elegir formato	8
Paso 5: Configuración de la tensión de rebobinado	9
Paso 6: Configuración del modo de generación de etiquetas	9
Paso 7: Retraso del producto	9
Paso 8: Configurar el límite de distancia del actuador	10
Paso 9: Configuración de la duración de la aplicación	10
Paso 10: Configuración de la retracción automática	11
Paso 11: Configuración de la puesta en línea del sistema	11
Sección 3: Mantenimiento	12
Cronograma para el trabajo de mantenimiento	12
Sección 4: Resolución de problemas	13
Tabla para la resolución de problemas	14
Diagnósticos	16
Códigos de información, advertencia, error y diagnóstico	18
Apéndice A: Especificaciones del sistema	20
Especificaciones generales	20
Especificaciones eléctricas	21
Especificaciones de desempeño	21
E-TAMP y E-TAMP/BLOW	23
E-FASA de 10 in	24
E-WASA	25

Aplicador con impresora serie 7100

Soporte estándar con base en T (CHI, 54in vertical)	26
Soporte para montaje en suelo (54in vertical)	27
Soporte de base en T para tarea pesada (54in vertical)	28
Soporte de base en U para tarea pesada (54in vertical)	29
Apéndice B: Métodos de aplicación	30
Configuración mecánica de E-TAMP	30
Configuración de parámetros de E-TAMP	31
Configuración mecánica E-TAMP/BLOW	34
Configuración de parámetros de E-TAMP/BLOW	35
Configuración mecánica de la aplicación por presión de alta velocidad	38
Configuración de parámetros de la aplicación por presión de alta velocidad	39
Configuración mecánica de E-FASA	42
Configuración de parámetros de E-FASA	44
Configuración mecánica de E-WASA	47
Configuración de parámetros de E-WASA	49
Apéndice C: Interfaz eléctrica	50
Apéndice D: Idiomas	51
Apéndice E: Números de pieza	52
Piezas de servicio	52
Equipamiento opcional	54

Sección 1: Seguridad

La conciencia sobre la seguridad se vuelve fundamental a la hora de trabajar con equipo que contiene partes móviles y actuadores eléctricos extensibles. Lea detenidamente todas las precauciones y advertencias antes de operar este dispositivo.

A continuación se presenta una lista de los símbolos de seguridad y de sus significados, los cuales se encuentran a lo largo de este manual. Ponga atención a estos símbolos cuando aparezcan en el manual.



Utilice gafas protectoras a la hora de realizar el procedimiento descrito.



¡Precaución o advertencia! Señala posibles lesiones personales o daños al equipo.



¡Precaución o advertencia! Señala posibles lesiones personales o daños al equipo debido a peligro eléctrico.



NOTA: (Le seguirá un comentario o una explicación breves).



Debe usarse protección ESD cuando se dé servicio a las placas de circuito impreso internas. Después de completar el servicio al equipo, vuelva a colocar todos los dispositivos de protección, como los cables de conexión a tierra y las cubiertas, antes de operar el equipo.



¡Precaución o advertencia! Denota posibles lesiones personales debido al calor.



¡Precaución o advertencia! Denota posibles lesiones personales debido al pinzamiento/aplastamiento.



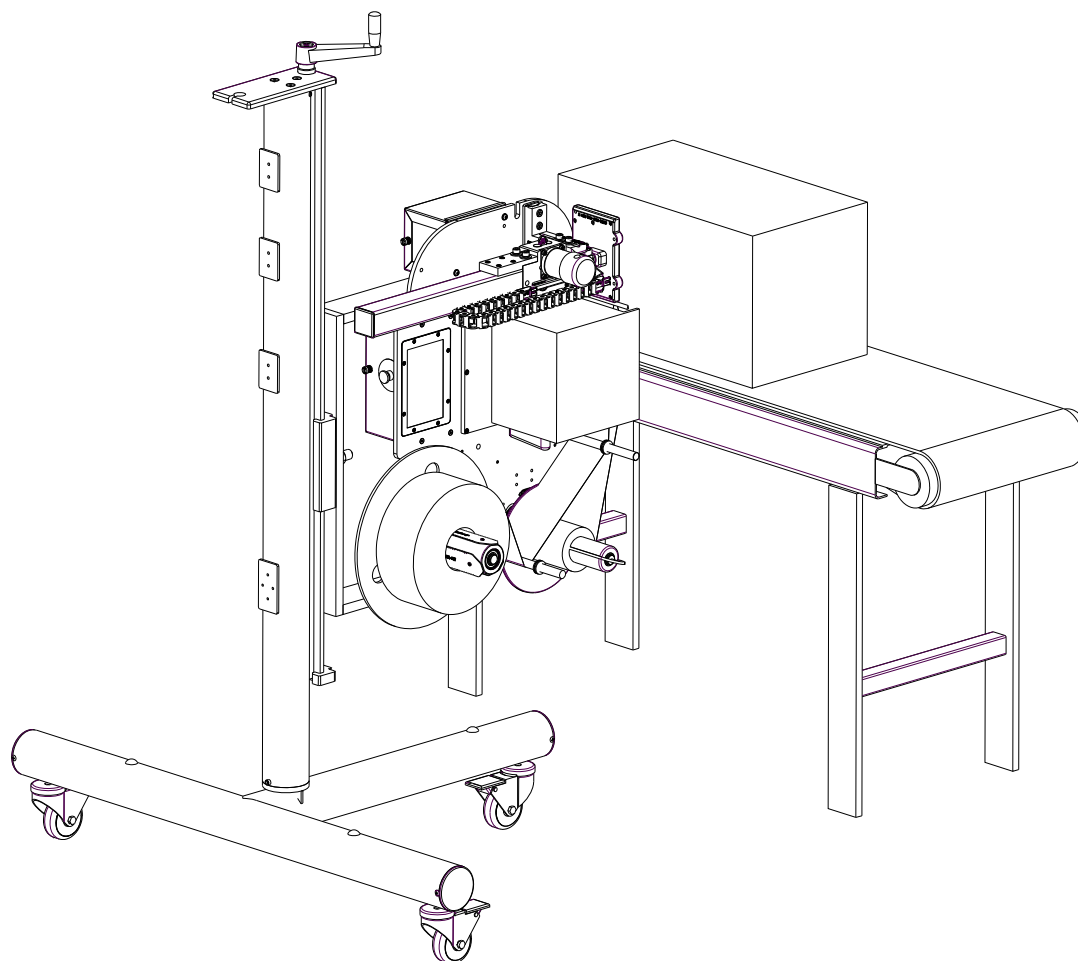
¡Precaución o advertencia! Denota posibles lesiones personales debido al pinzamiento/aplastamiento.

¡ADVERTENCIA! Peligro de vuelco: Se requiere asegurar listones con amarre al piso al usar este producto en superficies que no son planas o que son desparejas y donde el centro de masa puede provocar una condición no segura. (Consulte “Equipamiento opcional” en la página 54.)

ADVERTENCIAS

- **ADVERTENCIA:** Las partes móviles de esta máquina pueden presentar riesgos. Los componentes que no se pueden proteger debido a pérdida de funcionalidad están marcados con un símbolo de advertencia.
- Tenga en cuenta la distancia de la extensión del actuador y evite la puesta en marcha accidental del fotosensor.
- Cuando se dé servicio a los componentes electrónicos de la unidad, siempre retire el cable de corriente de la unidad para prevenir una descarga accidental.
- Cuando esté en funcionamiento durante periodos largos, tenga precaución en el momento de acceder a los circuitos del módulo del actuador. La carcasa del motor y el disipador térmico del motor se pueden calentar con el uso constante.
- Utilice equipos de protección personal, como se lo indicó su supervisor, a la hora de operar o trabajar cerca de este dispositivo.
- Se requiere una conexión a una toma de energía conectada a tierra. La toma de energía debe permanecer accesible después de la instalación para la desconexión de energía de emergencia.

Sección 2: Inicio rápido



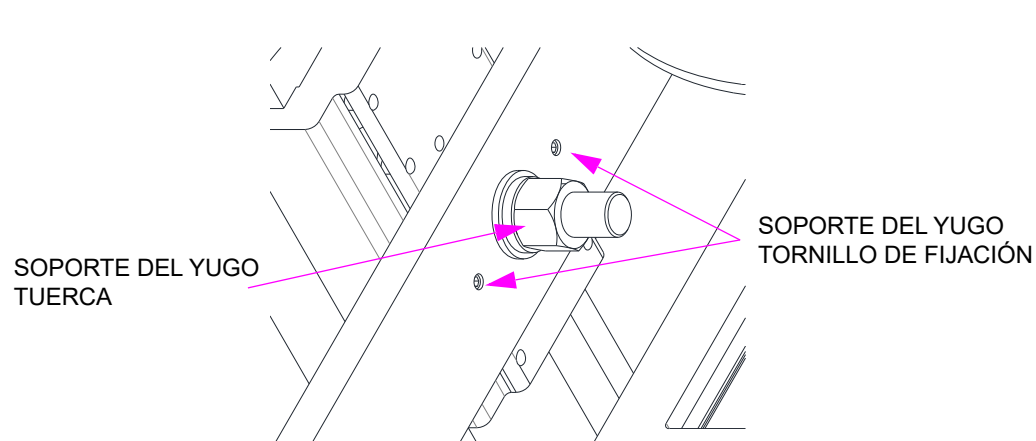
Contenido:

- * Aplicador principal
- * Equipo de detector de producto
- * Cable de corriente
- * Manual (copia digital)

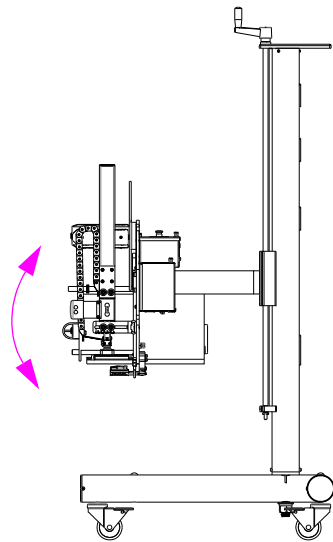
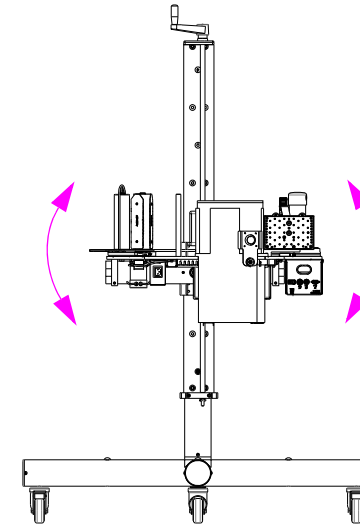
Paso 1: Orientación del sistema



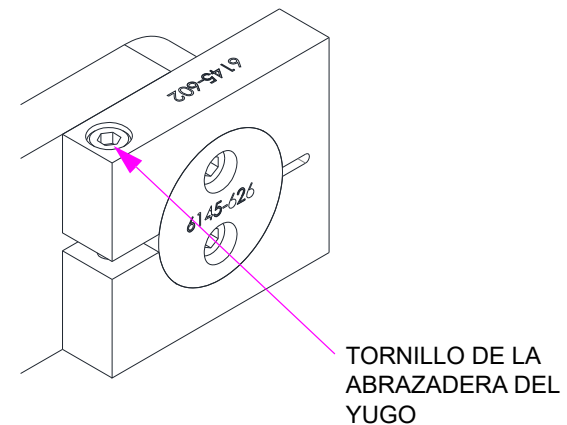
ADVERTENCIA: El sistema es muy pesado, tenga cuidado en el momento de ajustar el rollo. Es posible utilizar listones de amarre opcionales para fijar el soporte en la ubicación (consulte “Equipamiento opcional” en la página 54).



Ajuste de separación

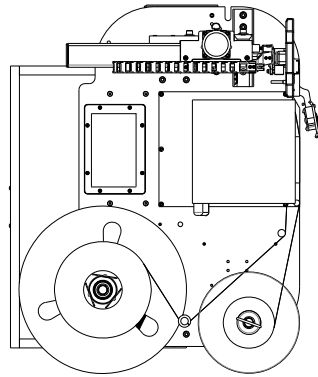


Ajuste del rollo

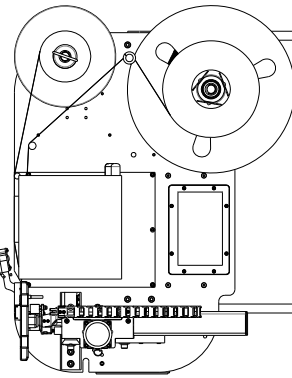
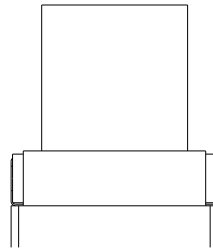
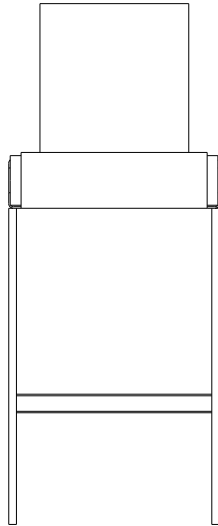


ORIENTACIONES y ALINEACIÓN DEL SISTEMA

Para lograr la orientación deseada, utilice la tuerca de soporte del yugo, los tornillos de la abrazadera del yugo y los tornillos de ajuste del soporte del yugo.

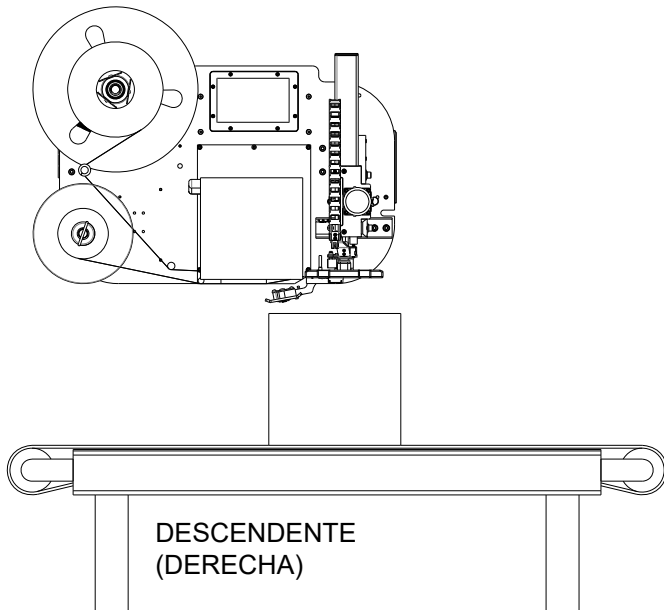
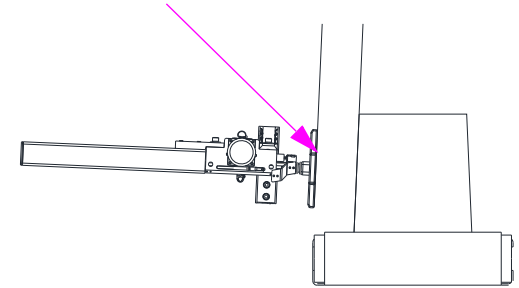


CON LA PUNTA HACIA
ARRIBA (DERECHA)



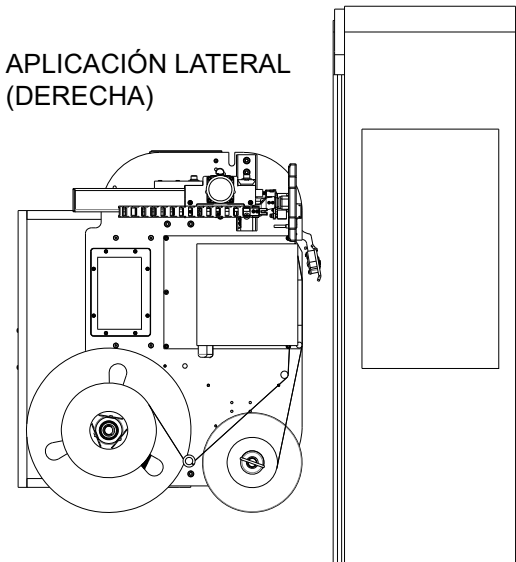
CON LA PUNTA HACIA ABAJO
(DERECHA)

LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN DEBE
DESCANSAR PLANA CONTRA EL
PRODUCTO



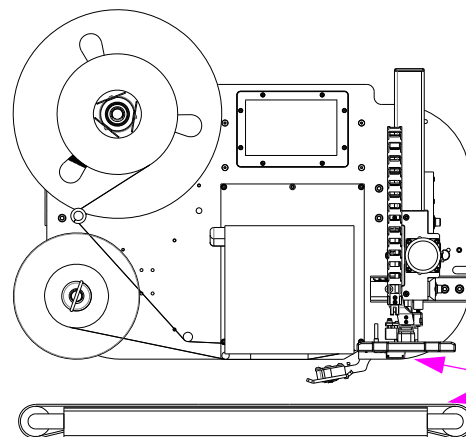
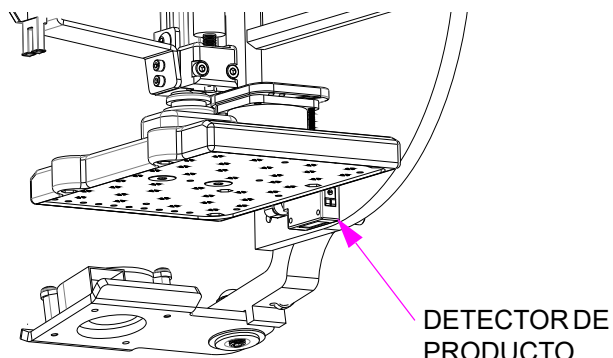
DESCENDENTE
(DERECHA)

APLICACIÓN LATERAL
(DERECHA)

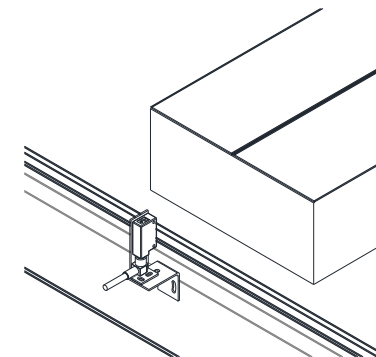


Paso 2: Posición y detector de producto

MONTAJE DE LA MÁQUINA

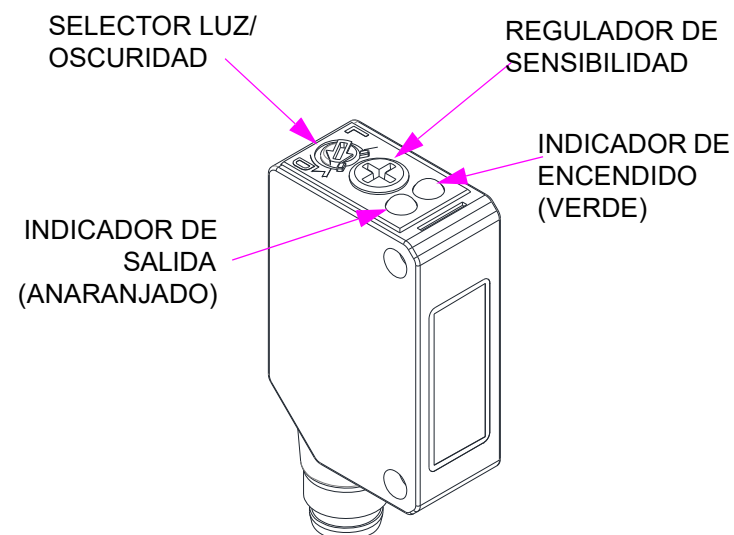


MONTAJE DE LA CINTA TRANSPORTADORA



CONFIGURACIÓN DEL DETECTOR DE PRODUCTO

1. Para detectar la presencia del producto (borde delantero), gire el selector de luz/oscuridad hasta L. Para detectar la ausencia del producto (borde anterior), gire el selector de luz/oscuridad hasta D.
2. Gire el regulador de sensibilidad por completo, en sentido contrario a las manecillas del reloj.
3. Coloque un producto sobre la cinta transportadora a la distancia deseada del detector de producto durante la producción.
4. Gire el regulador de sensibilidad en el sentido de las manecillas del reloj hasta que tanto el indicador de encendido como el de salida estén encendidos y estables cuando el producto esté enfrente del sensor en el caso del borde delantero y con ausencia de producto en el caso del borde anterior.
5. Retire el producto.
6. Verifique que el detector no perciba movimiento más allá del borde más lejano del producto. (Si esto sucede, repita los pasos 2 a 6).

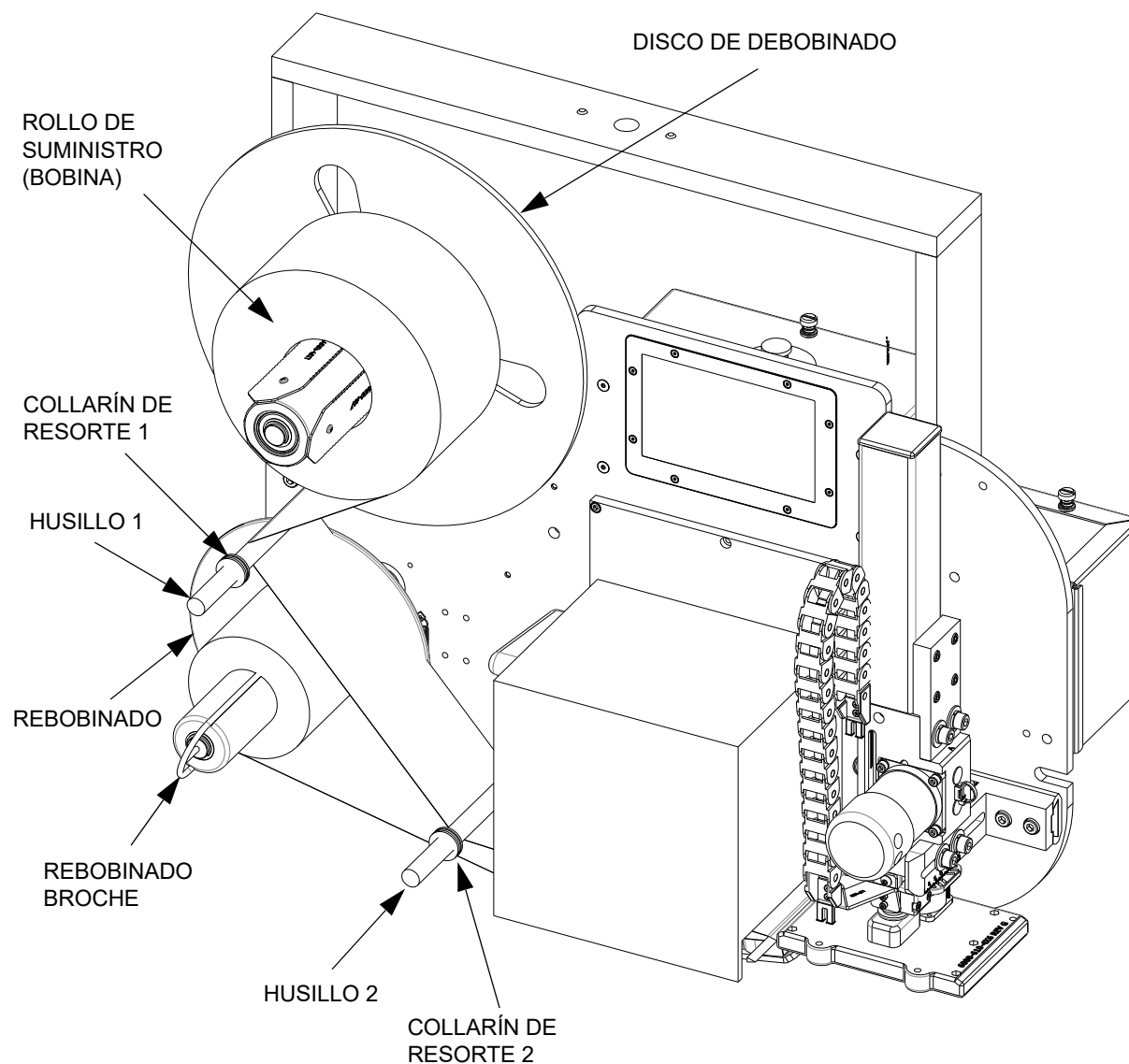


Paso 3: Ensamble de las piezas

1. Presione el rollo de suministro firmemente contra el disco de debobinado.
2. Enhebre la bobina alrededor del husillo 1 y debajo del husillo 2.
3. Enhebre la bobina en el motor según el recorrido de la bobina del motor.
4. Enrolle el papel alrededor del disco de rebobinado, según se muestra.
5. Inserte el broche de rebobinado sobre el papel y, mientras sujeta el papel, gire el rebobinado hasta que el papel agarre el rebobinado.
6. Mueva el collarín de resorte 1 al borde externo de la bobina. Mueva el collarín de resorte 2 al borde interno o externo de la bobina, según la aplicación.



PRECAUCIÓN: Pueden producirse lesiones graves en los dedos si se colocan en el broche de rebobinado durante el funcionamiento.



Paso 4: Elegir formato

1. Presione **ETIQUETA** (LABEL) en la pantalla Inicio.

2. Presione **Test** (Prueba).

3. Seleccione un formato de la lista. Para ello, presione dos veces en el nombre.

NOTA: También puede elegir un formato que ya se haya cargado en el sistema. Para ello, presione **Recall** (Recuperar) en el menú Label (Etiqueta) y seleccione el formato.



4. Presiones el botón **Force Feed** (Forzar alimentación) en el menú Label (Etiqueta) para verificar que el formato se imprima en la posición correcta en la etiqueta.



Paso 5: Configuración de la tensión de rebobinado

Cambie la **Tensión de rebobinado** en el menú Etiquetas al valor deseado. Esta configuración dependerá de la velocidad de alimentación, la longitud de la etiqueta y el tipo de material del papel (consulte la configuración del MENÚ de ETIQUETAS para el aplicador adecuado en el Apéndice B: Métodos de aplicación).



Paso 6: Configuración del modo de generación de etiquetas

Cambie **Make Label** (Hacer etiqueta) en el menú de etiquetas al valor deseado. Esta configuración depende de la aplicación deseada de cuándo debe imprimirse la etiqueta (consulte la configuración del MENÚ de ETIQUETAS para el aplicador adecuado en el Apéndice B: Métodos de aplicación).



Paso 7: Retraso del producto

1. Presione **Setup** (Configuración) en la pantalla de inicio, después presione **TRABAJO** (JOB).
2. Presione **Apply Delay** (Aplicar retraso).
3. Configure el retraso desde el momento en que se activa el detector de producto hasta el momento en que el aplicador pone una etiqueta, en milisegundos. Presione OK (Aceptar). (Consulte la configuración del MENÚ de TRABAJO para conocer el aplicador adecuado en el Apéndice B: Métodos de aplicación.)

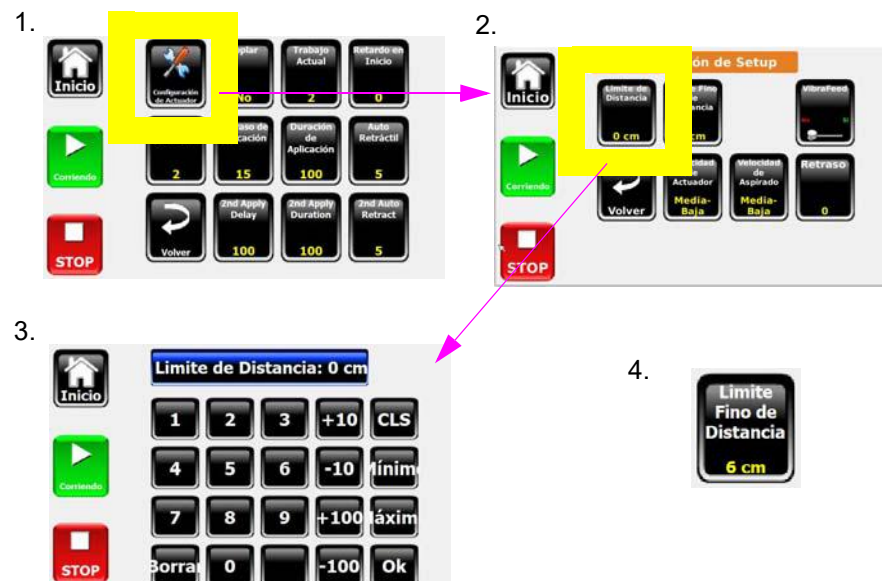


Paso 8: Configurar el límite de distancia del actuador



NOTA: La distancia límite es un elemento de seguridad que se utiliza para reducir el daño a la máquina y el producto.

1. Presione **ACTUATOR SETUP** (Configuración del actuador).
2. Mida la distancia entre la superficie de la almohadilla de presión hasta la superficie del producto y agregue de 12.7 mm a 25.4 mm (de 1/2 in a 1 in).
3. Establezca la **Distancia límite** a un valor de número entero.
4. Presione **Compensación de distancia límite** (Distance Limit Fine) para realizar los ajustes de distancia en incrementos de 6 mm (1/4 pulg.).

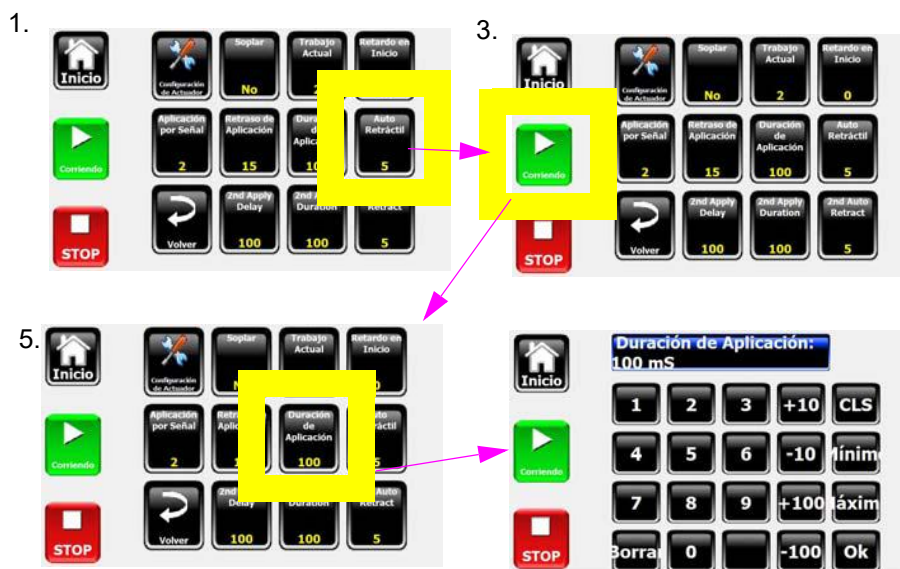


Paso 9: Configuración de la duración de la aplicación



NOTA: Consulte el Apéndice B para conocer más sobre los ajustes del actuador.

1. Establezca la **Retracción automática** en 0.
2. Coloque un producto estacionario enfrente de la almohadilla de presión.
3. Ponga el sistema en línea presionando el botón **Run** (Ejecutar) de color verde.
4. Active de forma manual el disparador de foto con su mano.
5. Ajuste la **Duración de la aplicación**.



6. Repita los pasos 4 y 5 hasta que la etiqueta se adhiera al producto, sin que éste se golpee demasiado.

Paso 10: Configuración de la retracción automática



NOTA: Este paso corresponde si hay instalado un sensor de retracción automática.

1. Presione **Auto Retract** (Retracción automática).
2. Establezca la retracción automática en 5 mS.
3. Ponga el sistema en línea presionando el botón **RUN** (Ejecutar) de color verde.
4. Coloque un producto delante del actuador y active la fotocélula con la mano.
5. Ajuste **Auto Retract** (Retracción automática).
6. Repita los pasos 4 y 5 hasta que la etiqueta se adhiera al producto, sin que éste se golpee demasiado.

Paso 11: Configuración de la puesta en línea del sistema

Presione el botón **RUN** (Ejecución) en cualquier pantalla. El sistema estará listo para poner etiquetas cuando el fondo se ponga verde.

Presione el botón **STOP** (Detener) en cualquier pantalla para hacer que el sistema deje de poner etiquetas.



NOTA: Cualquier cambio que se haga a las configuraciones se guardará de forma permanente cuando el botón Inicio esté presionado. Si no se presiona el botón Inicio, la configuración será temporal.

Sección 3: Mantenimiento

Cronograma para el trabajo de mantenimiento

(Consulte los esquemas en la siguiente página).

Actividad	Todos los días	Cada mes	Anualmente	Descripción
Limpiar los rodillos de alimentación		✓		Utilice alcohol isopropílico y un paño suave sin pelusas para eliminar todo el adhesivo y el polvo del papel.
Reemplazar los rodillos de alimentación de la impresora*			✓	Siga los procedimientos del fabricante de la impresora.
Reemplazar la cuchilla de separación de la impresora*			✓	Siga los procedimientos del fabricante de la impresora.
Limpiar los sensores de etiqueta presente y de retracción automática (si están instalados)	✓			Utilice alcohol isopropílico y un paño suave sin pelusas para eliminar todo el polvo y los contaminantes.
Limpiar el sensor Pocas etiquetas		✓		Utilice alcohol isopropílico y un paño suave sin pelusas para eliminar todo el polvo y los contaminantes.
Limpiar los sensores de detector de producto		✓		Utilice un paño suave sin pelusas para eliminar todo el polvo y los contaminantes. Tenga cuidado de no dañar el lente plástico con solventes basados en alcohol.
Inspeccionar la banda de rebobinado		✓		Verifique que no haya bordes deshilachados ni fibras de refuerzo expuestas.
Reemplazar la banda de rebobinado*			✓	Extraiga el disco de rebobinado; para ello quite el gancho en E. Mantenga floja la banda; para ello, sostenga el tensor de la banda con resorte. Reemplace la banda y vuelva a instalar el disco de rebobinado.
Reemplazar el resorte oscilante de debobinado*			✓	Es posible acceder al resorte de debobinado mediante las ranuras del disco de debobinado.
Limpiar la almohadilla de presión	✓			Use aire comprimido y un cepillo de cerdas duras para limpiar cualquier contaminante de la cara de la almohadilla. Es posible usar alcohol isopropílico para limpiar la almohadilla. ¡NO PULVERICE QUÍMICOS EN LOS VENTILADORES!
Limpiar el ventilador de vacío y auxiliar de aire	✓			Use aire comprimido limpio (lata de aerosol de limpieza para computadoras) para limpiar cualquier contaminante en el ventilador auxiliar de aire o vacío. ¡NO PULVERICE QUÍMICOS EN LOS VENTILADORES!
Limpiar el vástago del actuador		✓		Limpie el vástago del actuador con un paño de limpieza. Use una cantidad leve de alcohol isopropílico en el paño para eliminar la acumulación. ¡NO USE ACEITE NI GRASA EN EL VÁSTAGO DEL ACTUADOR!
Inspeccionar la correa de accionamiento del actuador		✓		Verifique que no haya bordes deshilachados ni fibras de refuerzo expuestas.
Reemplazar la correa de accionamiento del actuador y las almohadillas de cojinete *			✓	Siga los procedimientos de reemplazo contenidos en los nuevos componentes.
Limpiar los husillos de la placa base		✓		Utilice alcohol isopropílico y un paño suave sin pelusas para eliminar todo el polvo y los contaminantes.
Reemplazar los husillos de la placa base *			✓	Para reemplazarlos, desatornille el husillo anterior; reemplace con un nuevo husillo y algo de Loctite removible en servicio.

* Indica que el artículo se vende como parte de un kit de servicio. Consulte "Apéndice E: Números de pieza" en la página 52.

Sección 4: Resolución de problemas

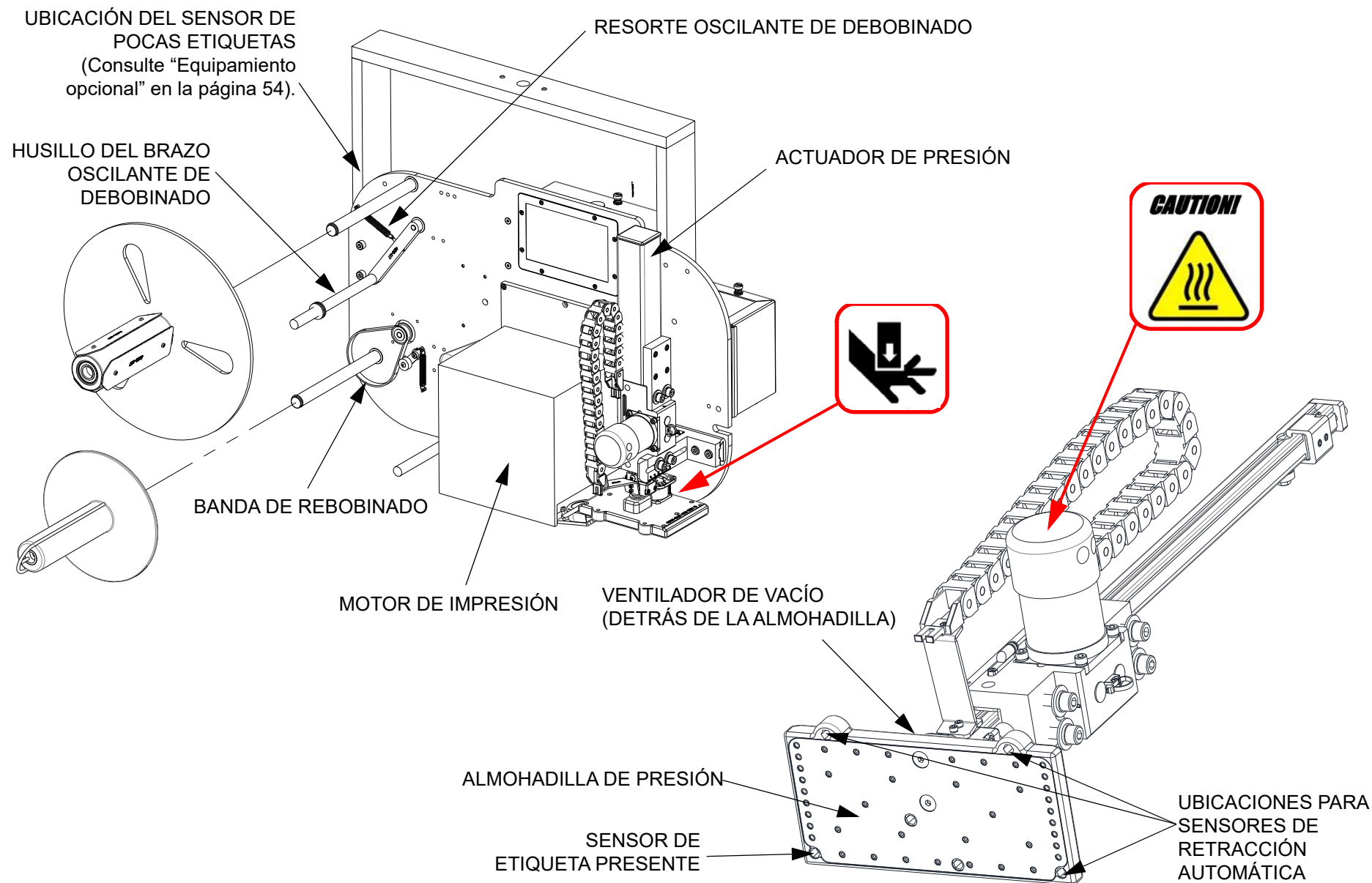


Tabla para la resolución de problemas

Problema	Causa posible	Corrección
El rollo de suministro está indicando que hay pocas etiquetas demasiado pronto	La posición del sensor Pocas etiquetas es incorrecta	Desatornille el sensor Pocas etiquetas, muévelo a una posición alejada del núcleo del rollo de suministro de debobinado y móntelo en su posición.
	Falla en el sensor Pocas etiquetas	Consulte "PANTALLA DE DIAGNÓSTICO" en la página 17 para verificar la funcionalidad del sensor.
La unidad no se accionará cuando el detector de producto está activado	La unidad está desconectada o presenta un estado de error	Si no existe ningún error, presione el botón PROD para colocar la unidad en línea. Si existe algún error, determine el tipo de error en la pantalla y borre el estado de error. Intente colocarse en línea al presionar el botón PROD (esto, además, verificará si hay errores).
La etiqueta está en la almohadilla de presión, pero el actuador no la lanza	El detector de producto no se activa con el producto	Consulte "PANTALLA DE DIAGNÓSTICO" en la página 17 para verificar que el detector de producto puede detectar repetidamente el producto. Ajuste el sensor según sea necesario.
	El disparo de la aplicación ocurrió antes de que la etiqueta estuviera sobre la almohadilla de presión	Aumente la distancia del detector de producto desde la almohadilla de presión para permitir que finalice la alimentación.
	Falla en el funcionamiento del actuador	Consulte "PANTALLA DE DIAGNÓSTICO" en la página 17 para activar el actuador manualmente.
La almohadilla de presión está aplicando demasiada fuerza al producto o está tardando más tiempo del debido	El tiempo de retraso de la retracción automática es demasiado largo	Disminuya el tiempo de retraso de la retracción automática para hacer que el actuador regrese más pronto.
Las etiquetas se están suministrando hacia el borde de la almohadilla de presión	La posición de la almohadilla de presión es demasiado baja	Coloque la almohadilla de presión a una distancia justo debajo de la cuchilla de separación. Consulte los ajustes de la almohadilla de presión en "Apéndice B: Métodos de aplicación" en la página 30.
	La posición del sensor Inicio del actuador es demasiado baja	Mueva el sensor Inicio a una posición en la que el Inicio del actuador se detecte después.
La etiqueta no se alimenta con la extensión adecuada, o está alimentándose demasiado	La posición de separación/rotura de la etiqueta requiere ajuste	Ajuste la separación/rotura de la etiqueta a un valor mayor para una sobrealimentación mayor de la etiqueta, o a un valor menor para evitar que la etiqueta siguiente sobresalga y afecte la etiqueta en la almohadilla.
La etiqueta se incorpora de regreso a la impresora	No hay una presentación suficiente de etiqueta	
	Altura de la almohadilla de presión incorrecta	Ajuste la altura de la almohadilla de presión para que esté apenas debajo del borde de la cuchilla de separación. Esto fuerza que la etiqueta se "salga" del borde de la almohadilla de presión y evita que la etiqueta se relaje de regreso en la cuchilla de separación.
	Velocidad del ventilador de vacío demasiado baja	Aumente la velocidad del ventilador de vacío a una configuración mayor. Verifique que la almohadilla no requiera limpieza.

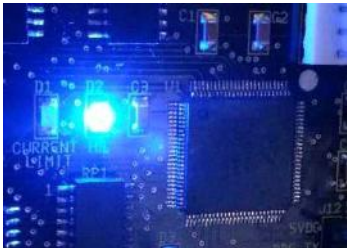
Tabla para la resolución de problemas (continuación)

Problema	Causa posible	Corrección
La etiqueta no sale de la almohadilla, o cae	El soplador auxiliar de aire está girado fuera del camino	Gire el soplador auxiliar de aire debajo de la impresora y apúntelo a la almohadilla a presión.
	El soplador auxiliar de aire está dañado	Con una linterna, verifique que el ventilador soplador esté girando.
	Velocidad del ventilador de vacío demasiado baja	Intente aumentar la velocidad del ventilador a la siguiente configuración más alta. Asegúrese de que la etiqueta esté alineada con la almohadilla.
	El ventilador de vacío está dañado	Con una linterna, verifique que las hojas del ventilador estén girando. Use la configuración más baja para ver si hay una hoja fija.
Duplique la alimentación de etiquetas de manera regular o intermitente	El modo de alimentación en retroceso no está establecido para alimentación en retroceso antes	Debe establecerse en el formato de las etiquetas o localmente, en la impresora.
	El perfil de rebobinado está demasiado alto	Puede ajustarse en la pantalla del menú de etiquetas. Seleccione un perfil inferior.
	Se requiere el ajuste del sensor de etiqueta presente	El sensor de etiqueta presente (si está instalado) puede montarse demasiado detrás de la superficie de la almohadilla de presión o demasiado cerca (o más allá) del borde de la superficie de la cara. Afloje la tuerca de bloqueo de 7 mm, extraiga el cable de desconexión rápida M8 y atornille el ingreso/la salida del sensor para encontrar la posición óptima.
	Los cables de los sensores de etiqueta presente y de retracción automática están cambiados en la almohadilla de presión o dentro del MCM	Cambie los cables dentro del MCM.
	La alineación de la almohadilla de presión con la impresora requiere ajuste	Consulte “Apéndice B: Métodos de aplicación” en la página 30 y posteriores.

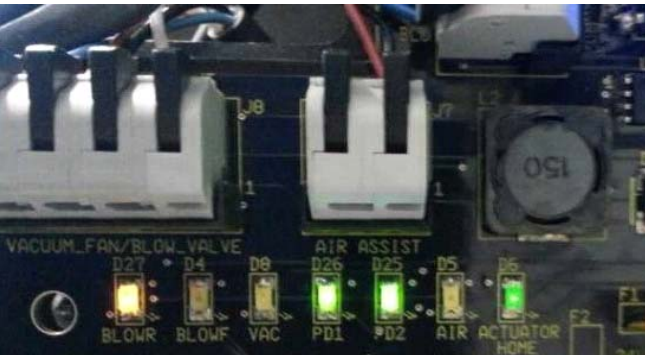
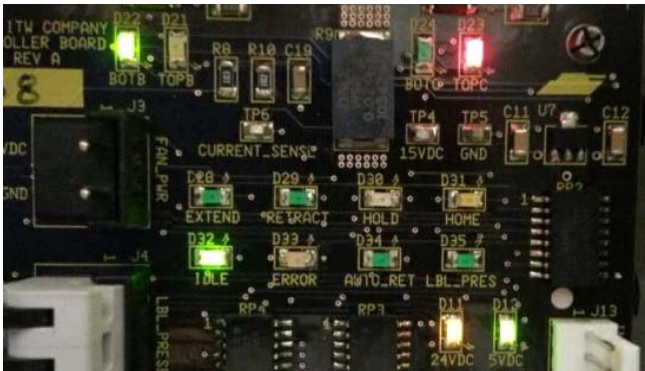
Diagnósticos

LUZ PARPADEANTE

Tan sencillo como lo es, este indicador puede ayudar a identificar un problema en las placas de circuito en el etiquetador. Todas las placas que contienen firmware tendrán un indicador LED azul parpadeante que indica un módulo con funcionamiento normal.



LED de diagnóstico MCM II

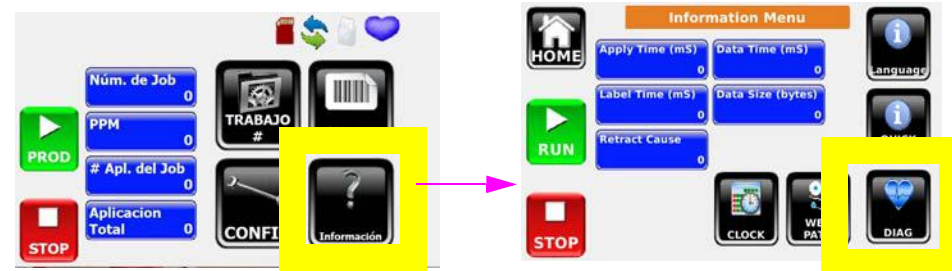


LED	Color	Significado
BOTA, BOTB, BOTC	Verde	Controladores MOSFET inferiores para las fases A, B, C
TOPA, TOPB, TOPC	Rojo	Controladores MOSFET superiores para las fases A, B, C
EXTEND	Verde	El actuador está en modo de extensión
RETRACT	Verde	El actuador está en modo de retracción
HOLD	Naranja	El actuador mantiene la posición actual
HOME	Amarillo	El actuador está llegando a Inicio
IDLE	Verde	El actuador está en Inicio y actualmente ha entrado en reposo
ERROR	Rojo	El actuador/la MCM ha experimentado un error
LBL_PRES	Verde	El sensor Etiqueta Presente detecta una etiqueta en la almohadilla
AUTO_RET	Verde	El sensor de Retracción automática detecta un objeto cerca de la almohadilla
BLOWR	Amarillo	Salida de la válvula de soplado para guía trasera del motor
BLOWF	Amarillo	Salida de la válvula de soplado para guía delantera del motor
VAC	Amarillo	Tensión ?de velocidad PWM del ventilador de vacío al ventilador BLDC
PD1	Verde	Entrada 1 del detector de producto
PD2	Verde	Entrada 2 del detector de producto
AIR	Amarillo	Tensión de salida del ventilador auxiliar de aire
POSICIÓN INICIO DE ACTUADOR	Verde	Entrada del sensor Inicio (el actuador está en la posición Inicio)

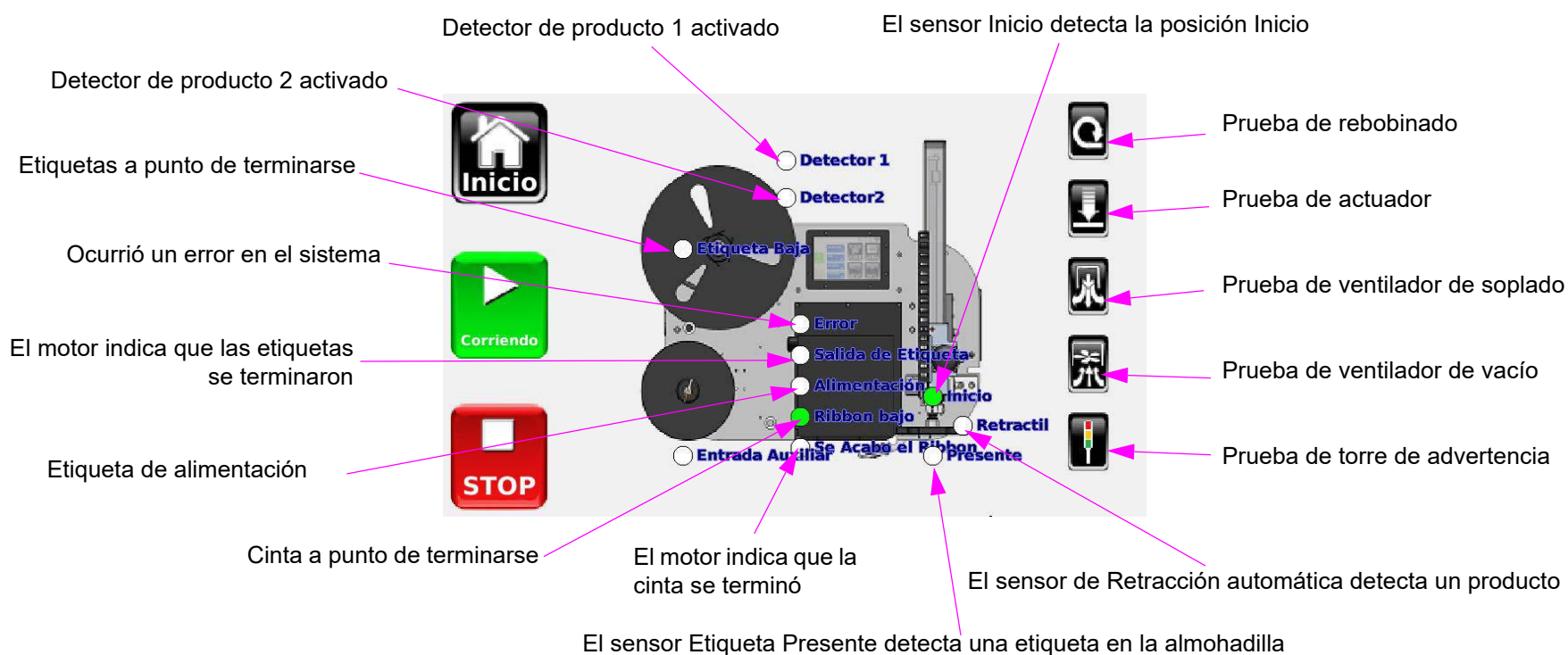
Aplicador con impresora serie 7100

Sección 4: Resolución de problemas

Presione **Info** en la pantalla de inicio y, a continuación, presione **DIAG**.



PANTALLA DE DIAGNÓSTICO



Códigos de información, advertencia, error y diagnóstico

Número de mensaje	Tipo	Mensaje	Motivo
MSJ 1	Error	EL ACTUADOR NO ESTÁ EN INICIO	1. El retraso del producto expiró, no llegó al inicio 2. El actuador dio la orden de volver a Inicio, pero transcurridos 5 segundos no ha vuelto 3. Se puso en línea, pero no llegó al inicio
MSJ 2	Error	EL ACTUADOR ESTÁ EN INICIO	El actuador dio la orden de volver al inicio, pero nunca salió del inicio
MSJ 3	Error	MÓDULO DE APLICACIONES	El módulo MCM tiene un error
MSJ 4	Informativo	SENSOR DE RETRACCIÓN AUTOMÁTICA	Una vez que se extendió el actuador, la Retracción automática comenzó la detección
MSJ 5	Advertencia	POCAS ETIQUETAS	El sensor Pocas etiquetas observa pausas en la señal desde el disco de debobinado y la disminución de etiquetas
MSJ 6	Error	ETIQUETA AGOTADA	La impresora detectó que el suministro de etiquetas llegó a su fin
MSJ 7	Advertencia	BANDA BAJA	La impresora reporta que la banda llegó a un nivel bajo
MSJ 8	Error	BANDA AGOTADA	La impresora reporta que la banda se ha agotado
MSJ 11	Error	MOTOR DE IMPRESIÓN	La impresora reporta una condición de error
MSJ 12	Informativo	SIN FORMATO	El extremo de la impresora de la señal de impresión no alterna, lo cual indica que la etiqueta no ha empezado a imprimirse
MSJ 15	Error	NO SE APLICÓ LA ETIQUETA	El umbral de repetición de aplicaciones se sobrepasó
MSJ 16	Error	SOLICITUD DE REPETICIÓN DE ETIQUETA	El umbral de repetición de etiqueta se sobrepasó
MSJ 17	Error	LEVANTAMIENTO DEL REBOBINADO	El rebobinado detectó un giro en la rueda libre durante el levantamiento en línea del revestimiento
MSJ 18	Error	ERROR EN LA SEGUNDA APLICACIÓN	Durante el modo de aplicación doble, la primera aplicación no se completó antes de que expirara el retraso de la segunda aplicación. No se puede aplicar la segunda etiqueta ya que la colocación sería al azar. Aumento en el retraso de la segunda aplicación.
MSJ 19	Advertencia	EL SISTEMA NO ESTÁ LISTO	El sistema se disparó para la aplicación, pero la etiqueta no estaba disponible para ello. Generalmente esto se debe a que la demanda del modo de impresión no permite el tiempo suficiente para imprimir o para disparar el producto y, por lo tanto, no hay formato de etiqueta en la impresora.

Número de mensaje	Tipo	Mensaje	Motivo
MSJ 24	Error	FALLA EN EL MOTOR DE REBOBINADO	El controlador del motor IC reporta uno o más problemas: 1. Cables desconectados 2. Asignación incorrecta de cables 3. Motor atascado
MSJ 26	Advertencia	ETIQUETA SOBRE LA ALMOHADILLA	El sistema detecta una etiqueta en la almohadilla cuando se pone en línea
MSJ 30	Informativo	PROBLEMA DE FORMATO	El formato enviado a la impresora contiene códigos de control que pueden afectar a la interfaz de la etiquetadora y la impresora
MSJ 35	Informativo	RETRACCIÓN SIN MOTIVO	El actuador volvió a Inicio por una razón distinta a que el sensor de retracción automática viera el producto
MSJ 39	Error	SENSORES DE EFECTO HALL DE LA MCM	Los sensores de efecto Hall del motor del actuador, que determinan la velocidad y la posición del motor, tienen un problema. Algunas causas posibles son que hay cables desconectados, que el conector está dañado o que el motor está dañado.
MSJ 40	Error	AUXILIAR DE AIRE DE LA MCM	La salida del ventilador auxiliar de aire detectó un cortocircuito. Esto lo puede causar un ventilador atascado, un circuito de ventilador dañado o el cortocircuito en el cable que conecta al ventilador.
MSJ 41	Error	TIEMPO DE RETRACCIÓN DE LA MCM AGOTADO	La MCM le da al actuador hasta 10 segundos para volver a la posición Inicio después de la extensión. Si no vuelve a tiempo, se genera este error.
MSJ 42	Error	TIEMPO DE LA EXTENSIÓN DE LA MCM AGOTADO	La MCM le da al actuador hasta 10 segundos para salir de la posición Inicio y trasladarse a la posición final. Si el actuador sobrepasa este tiempo, se genera este error.
MSJ 43	Error	VENTILADOR DE VACÍO DE LA MCM	La MCM supervisa que la salida del ventilador no tenga un cortocircuito. Esto lo puede causar un ventilador atascado, un circuito de ventilador dañado o el cortocircuito en el cable que conecta al ventilador
MSJ 44	Informativo	MOTOR DE IMPRESIÓN OCUPADO	El motor de impresión ha ocupado la señal de control de flujo para dejar de enviar datos. En el SATO, esto puede ocurrir cuando la impresora está fuera de línea. En el Zebra puede suceder mientras el motor se está encendiendo y no recibe comunicaciones.

NOTA: Para mensajes, errores y advertencias adicionales, consulte la sección de resolución de problemas del manual de MCA (404012).

Apéndice A: Especificaciones del sistema

Especificaciones generales

Categoría		Parámetro
Dimensiones (con yugo)		787 mm (31 in) L x 686 mm (27 in) A x 660 mm (26 in) P
Peso	E-TAMP, E-WASA E-FASA Chi-Stand	54.4 kg (120 lb) (incluye yugo, sin soporte) 58.9 kg (130 lb) 43.5 kg (96 lb)
Precisión	E-TAMP, E-WASA, E-FASA, E-TAMP/BLOW	±1.6 mm (±0.06 in) ±2.4 mm (±0.09 in)
Certificaciones		Aprobaciones CE, CSA, FCC, listado (UL 60950)
Capacidad de rollo de suministro		355.6 mm (14 in) OD
Núcleo		76.2 mm (3 in) ID
Longitud de la etiqueta		12.7 mm (0.5 in) mín. a 355.6 mm (14 in) máx.
Ancho de la etiqueta		12.7 mm (0.5 in) mín. a 165.1 mm (6.5 in) max.
Clasificación del producto	E-TAMP E-TAMP/BLOW E-FASA E-WASA	120 PPM máx. 55 PPM máx. Una sola aplicación: 52 PPM máx. Aplicación dual: 28 PPM máx. En función del largo de la etiqueta, la velocidad de impresión y el espaciado del producto
Velocidad del papel	E-TAMP, E-TAMP/BLOW E-FASA E-WASA APLICACIÓN POR PRESIÓN DE ALTA VELOCIDAD	76 cm/s (150 FPM) máx. 38 cm/s (75 FPM) máx. 63 cm/s (125 FPM) máx. 150+ cm/s (300+ FPM) máx.
Temperatura		5 °C - 40 °C (41 °F - 104 °F)
Humedad		De 10 a 85 % de humedad relativa no condensada

NOTA: PPM se refiere a productos por minuto.

NOTA: Las etiquetas de 1" x 1" y más pequeñas requieren pruebas para garantizar una colocación y velocidad de calidad.

Especificaciones eléctricas

Categoría	Nominal	Mínimo	Máximo
Suministro de tensión CA	100 VCA/4 A 240 VCA/2 A 50/60 Hz	85 VCA 47 Hz	264 VCA 63 Hz
Detector de producto	Bajo: De 0 a 3 VCC Alto: De 3 a 5 VCC Suministros de 24 VCC	0 VCC	24 VCC
Ancho del pulso del detector de producto	10 ms	1 ms	Infinito
Salida auxiliar Torre de advertencia	0 y 24 VCC Sumidero de 1 A	0 VCC 0 mA	24 VCC Sumidero de 3 A
Entradas discretas (opcionales)	Bajo: De 0 a 10 VCC Alto: De 10 a 24 VCC	0 VCC	26 VCC
Detección de ancho del pulso de entrada discreta	10 ms	1 ms	Infinito
Salidas discretas (opcionales)	De 0 hasta 24 V CA/CC a 150 mA	0 V CA/CC, 13 ohms	30 V CA/CC a 400 mA

Especificaciones de desempeño

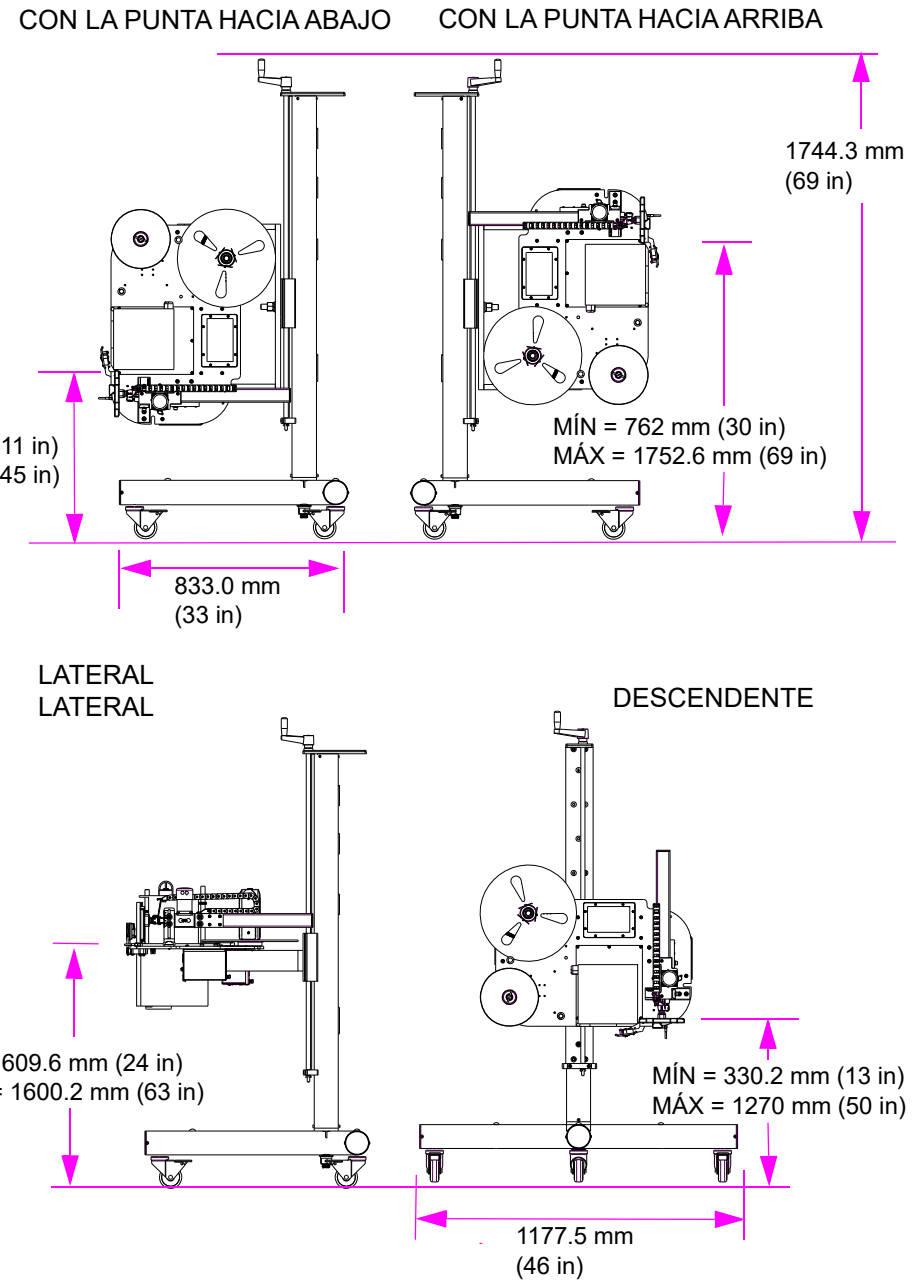
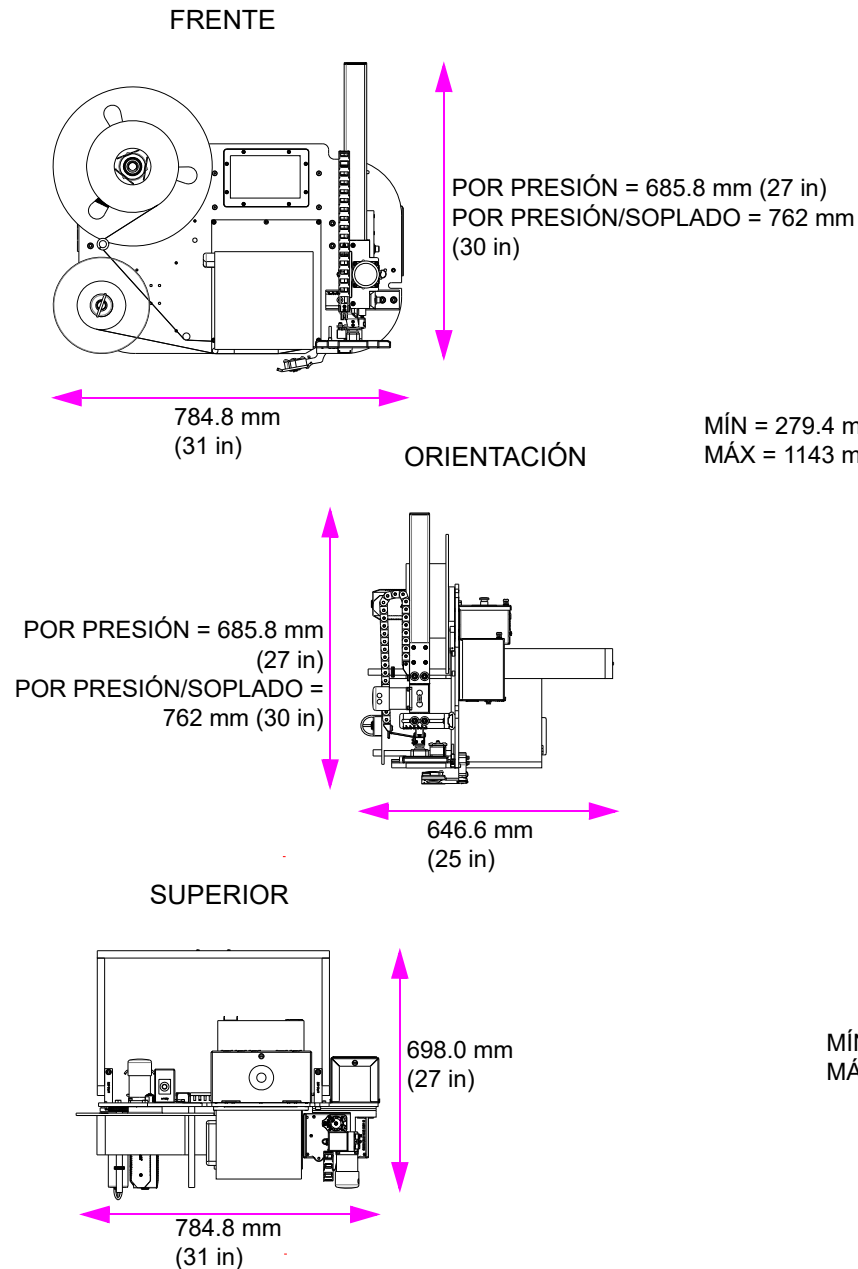
Etiquetadora E-TAMP de 10 o 20 in. Aplicación	Tamaño de etiqueta	Distancia de recorrido (Del borde de la placa base al producto)	PPM máximas
Orientación lateral (punta hacia abajo)	101.6 mm x 50.8 mm (4 in x 2 in), 12 ips	101.6 mm (4 in), Perfil del actuador en ALTA	85 PPM
Orientación lateral (punta hacia abajo)	101.6 mm x 50.8 mm (4 in x 2 in), 12 ips	76.2 mm (3 in), Perfil del actuador en ALTA	94 PPM
Orientación lateral (punta hacia abajo)	101.6 mm x 50.8 mm (4 in x 2 in), 12 ips	38.1 mm (1.5 in), Perfil del actuador en ALTA	102 PPM

Etiquetadora E-FASA de 10 in Aplicación	Tamaño de etiqueta	Distancia de recorrido (Del borde de la placa base al producto)	PPM máximas
Paneles duales - Frontal y lateral	101.6 mm x 50.8 mm (4 in x 2 in), 8 ips	114.3 mm (4.5 in), Perfil del actuador en ALTA	28 PPM
Paneles duales - Lateral y posterior	101.6 mm x 50.8 mm (4 in x 2 in), 8 ips	114.3 mm (4.5 in), Perfil del actuador en ALTA	24 PPM
Un solo panel - Solo frontal	101.6 mm x 50.8 mm (4 in x 2 in), 8 ips	114.3 mm (4.5 in), Perfil del actuador en ALTA	52 PPM
Un solo panel - Solo posterior	101.6 mm x 50.8 mm (4 in x 2 in), 8 ips	114.3 mm (4.5 in), Perfil del actuador en ALTA	46 PPM
Paneles duales - Frontal y lateral	101.6 mm x 152.4 mm (4 in x 6 in), 8 ips	114.3 mm (4.5 in), Perfil del actuador en ALTA	18 PPM
Paneles duales - Lateral y posterior	101.6 mm x 152.4 mm (4 in x 6 in), 8 ips	114.3 mm (4.5 in), Perfil del actuador en ALTA	16 PPM
Un solo panel - Solo frontal	101.6 mm x 152.4 mm (4 in x 6 in), 8 ips	114.3 mm (4.5 in), Perfil del actuador en ALTA	44 PPM
Un solo panel - Solo posterior	101.6 mm x 152.4 mm (4 in x 6 in), 8 ips	114.3 mm (4.5 in), Perfil del actuador en ALTA	40 PPM

Etiquetadora E-FASA de 20 in Aplicación	Tamaño de etiqueta	Distancia de recorrido (Del borde de la placa base al producto)	PPM máximas
Paneles duales - Frontal y lateral	101.6 mm x 152.4 mm (4 in x 6 in), 8 ips	355.6 mm (14 in), Perfil del actuador en MEDIA-BAJA	10 PPM
Paneles duales - Lateral y posterior	101.6 mm x 152.4 mm (4 in x 6 in), 8 ips	355.6 mm (14 in), Perfil del actuador en MEDIA-BAJA	12 PPM
Un solo panel - Solo frontal	101.6 mm x 152.4 mm (4 in x 6 in), 8 ips	355.6 mm (14 in), Perfil del actuador en MEDIA-BAJA	26 PPM
Un solo panel - Solo posterior	101.6 mm x 152.4 mm (4 in x 6 in), 8 ips	355.6 mm (14 in), Perfil del actuador en MEDIA-BAJA	24 PPM

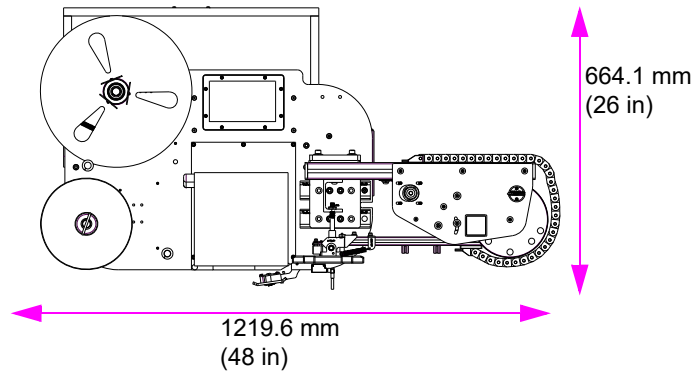
Etiquetadora E-WASA Aplicación	PPM máximas
152.4 mm (6 in) longitud WASA, 8 ips	11 PPM
203.2 mm (8 in) longitud WASA, 8 ips	10 PPM
254mm (10 in) longitud WASA, 8 ips	9 PPM
304.8 mm (12 in) longitud WASA, 8 ips	8 PPM

E-TAMP y E-TAMP/BLOW

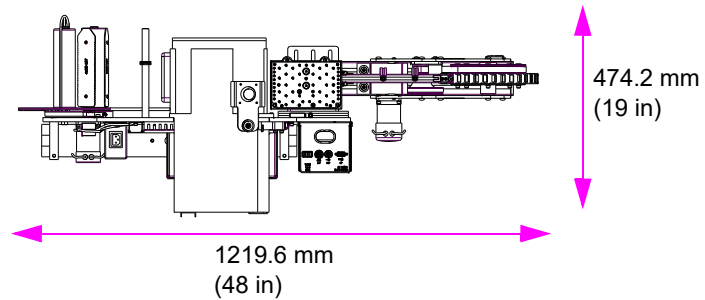


E-FASA de 10 in

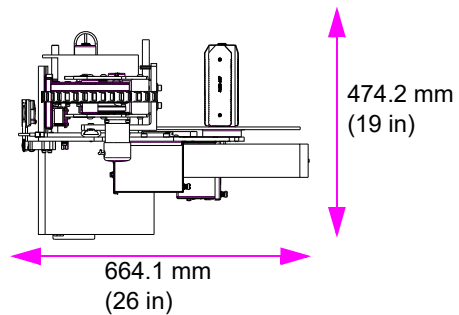
FRENTE



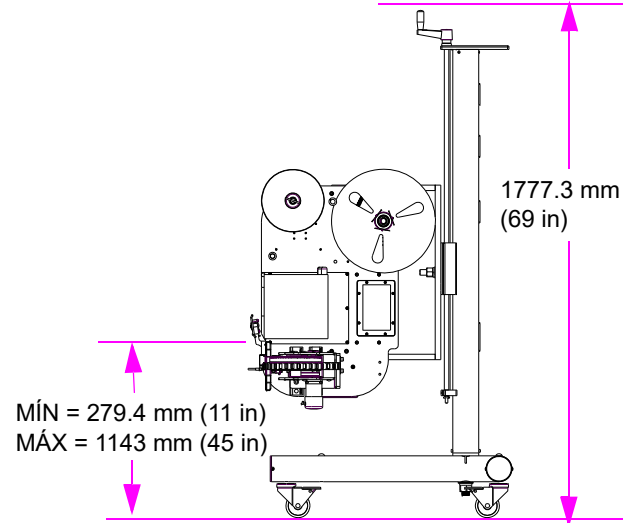
INFERIOR



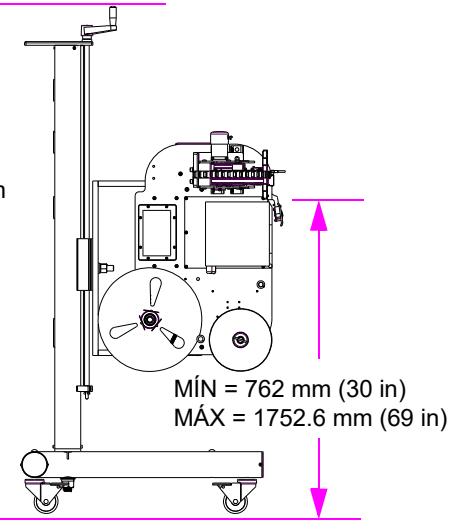
ORIENTACIÓN



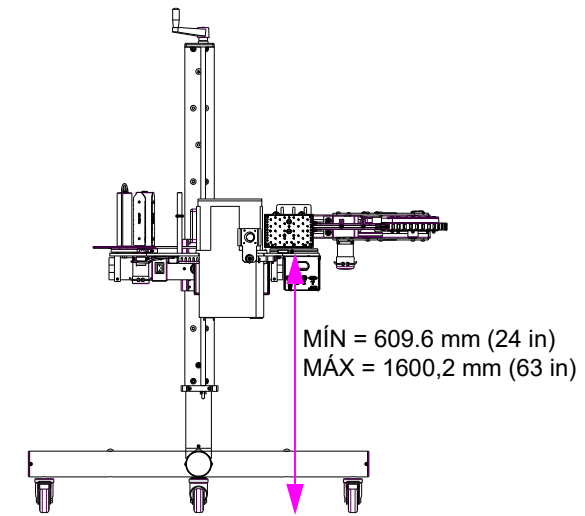
CON LA PUNTA HACIA ABAJO



CON LA PUNTA HACIA ARRIBA

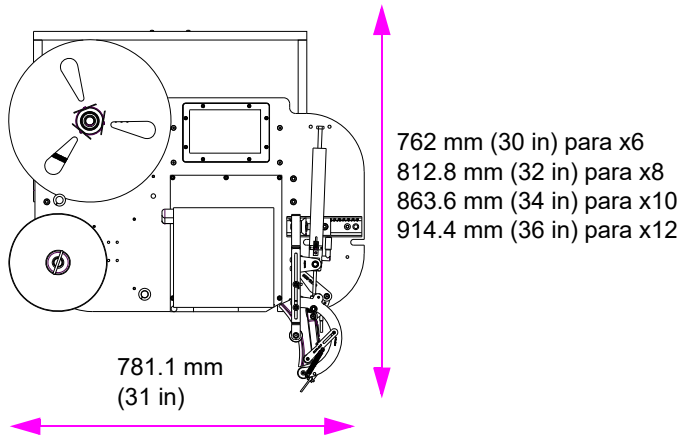


ORIENTACIÓN LATERAL

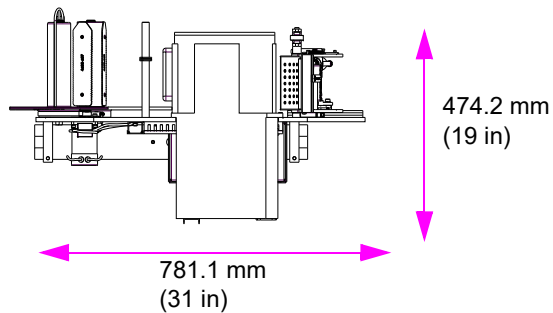


E-WASA

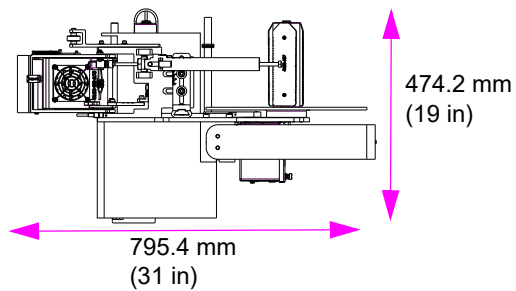
FRENTE



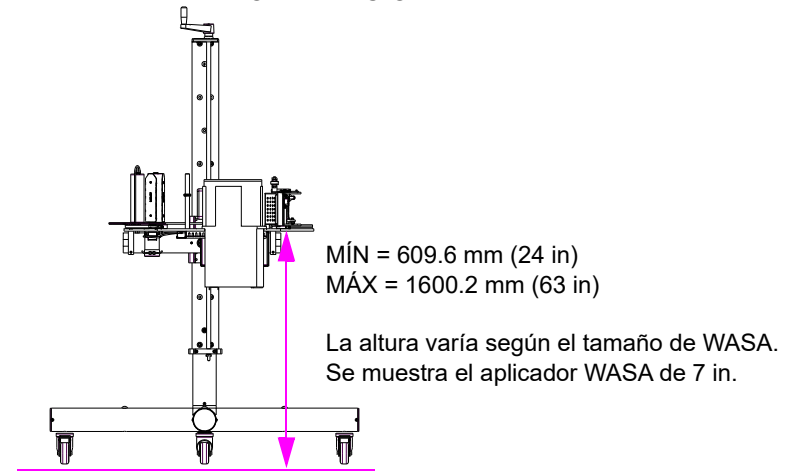
INFERIOR



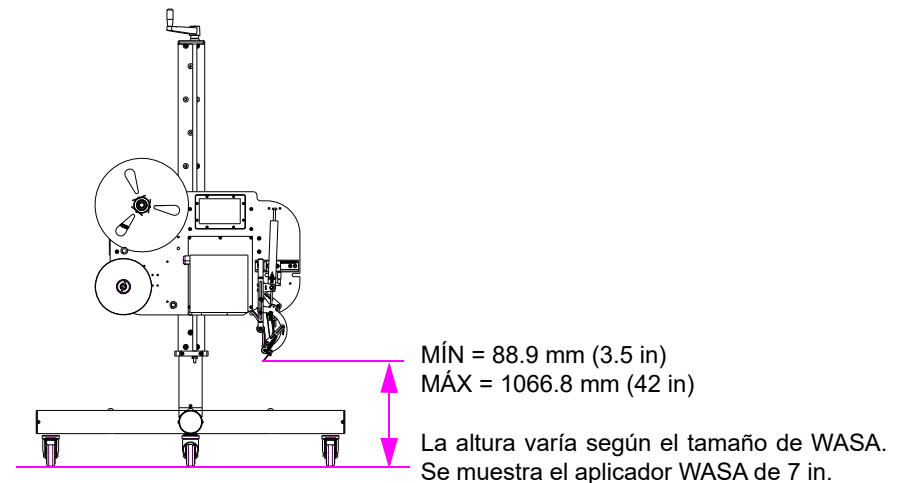
ORIENTACIÓN



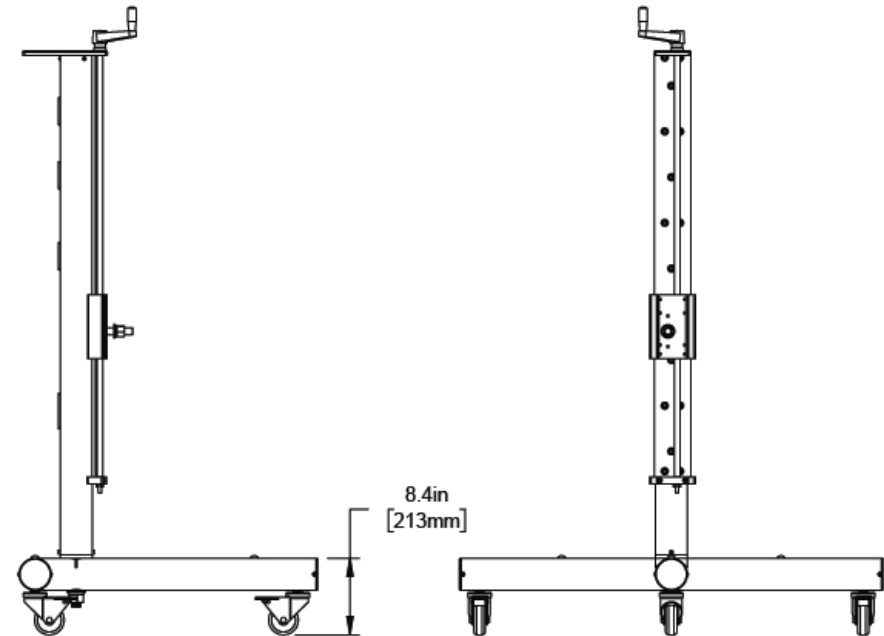
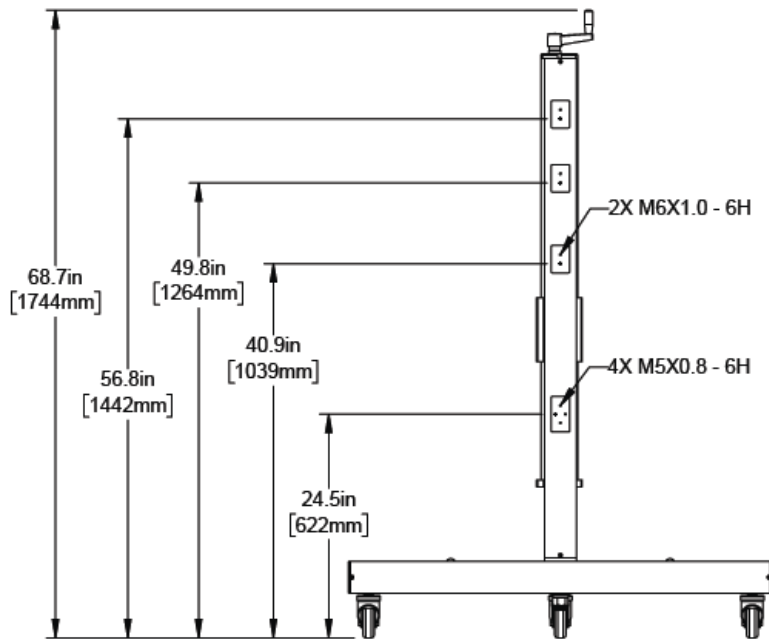
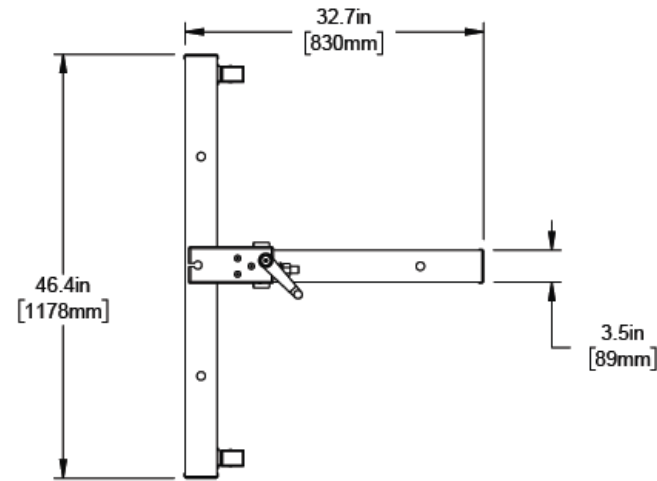
ORIENTACIÓN LATERAL



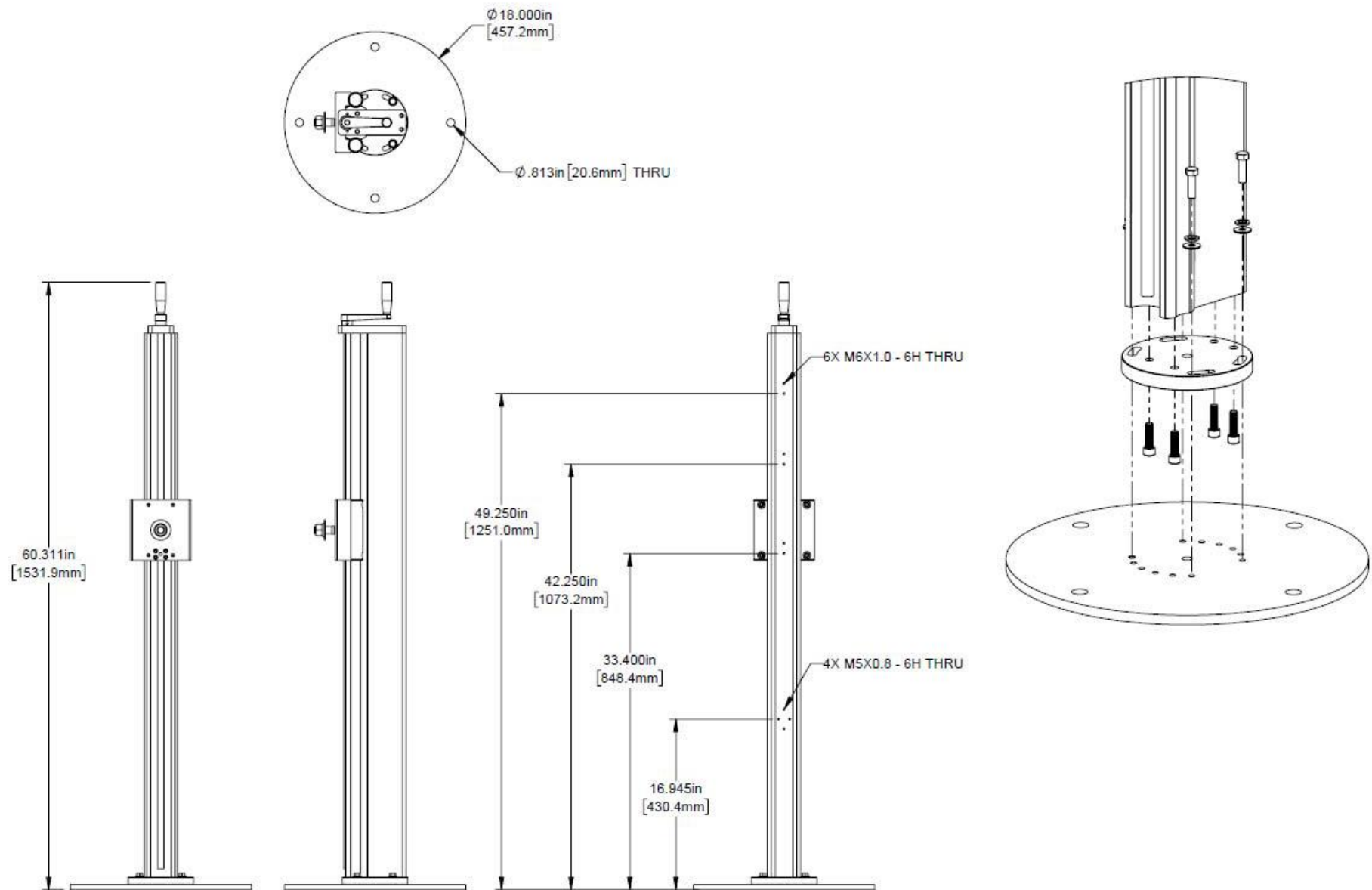
SUPERIOR HACIA ABAJO



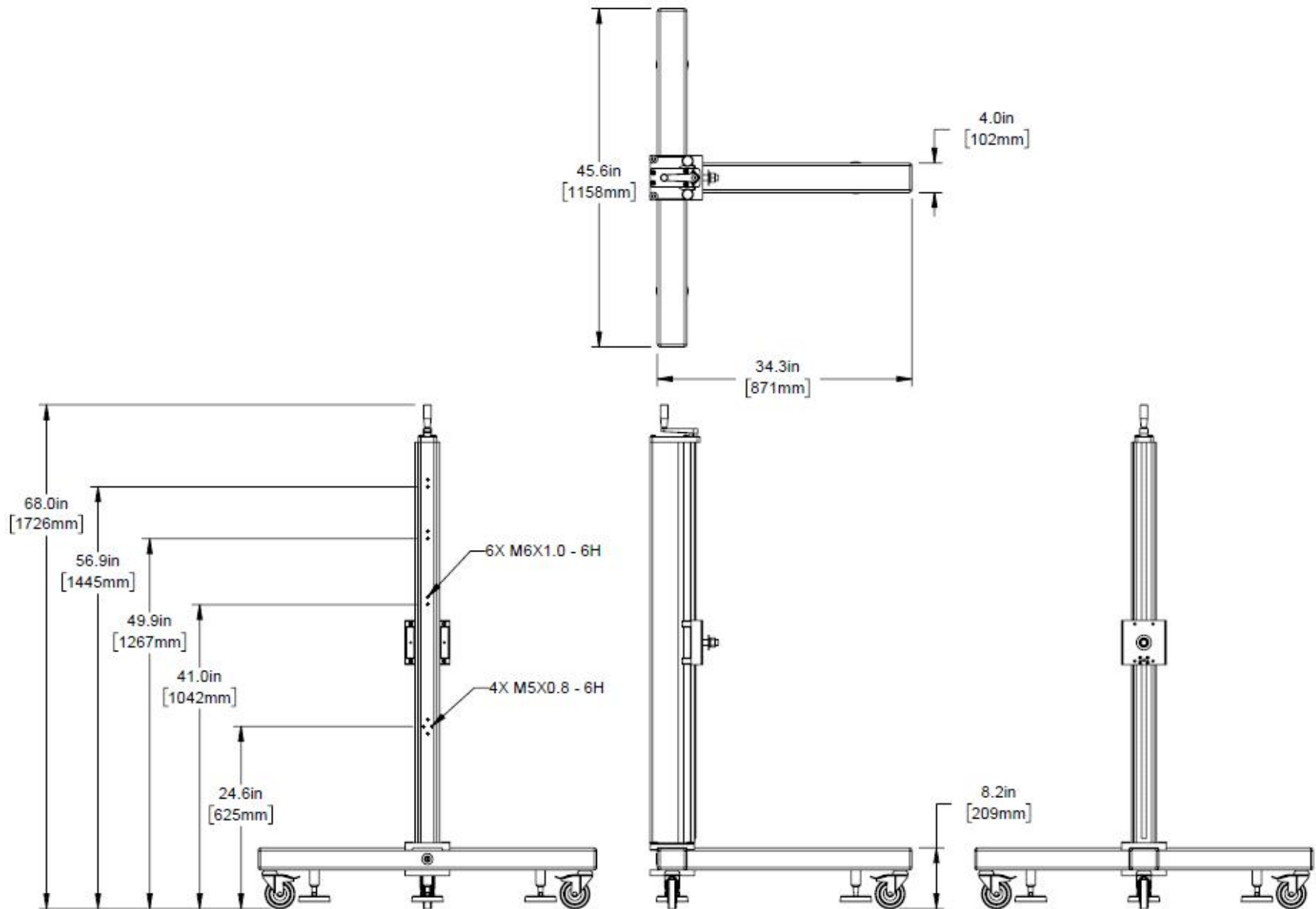
Soporte estándar con base en T (CHI, 54in vertical)



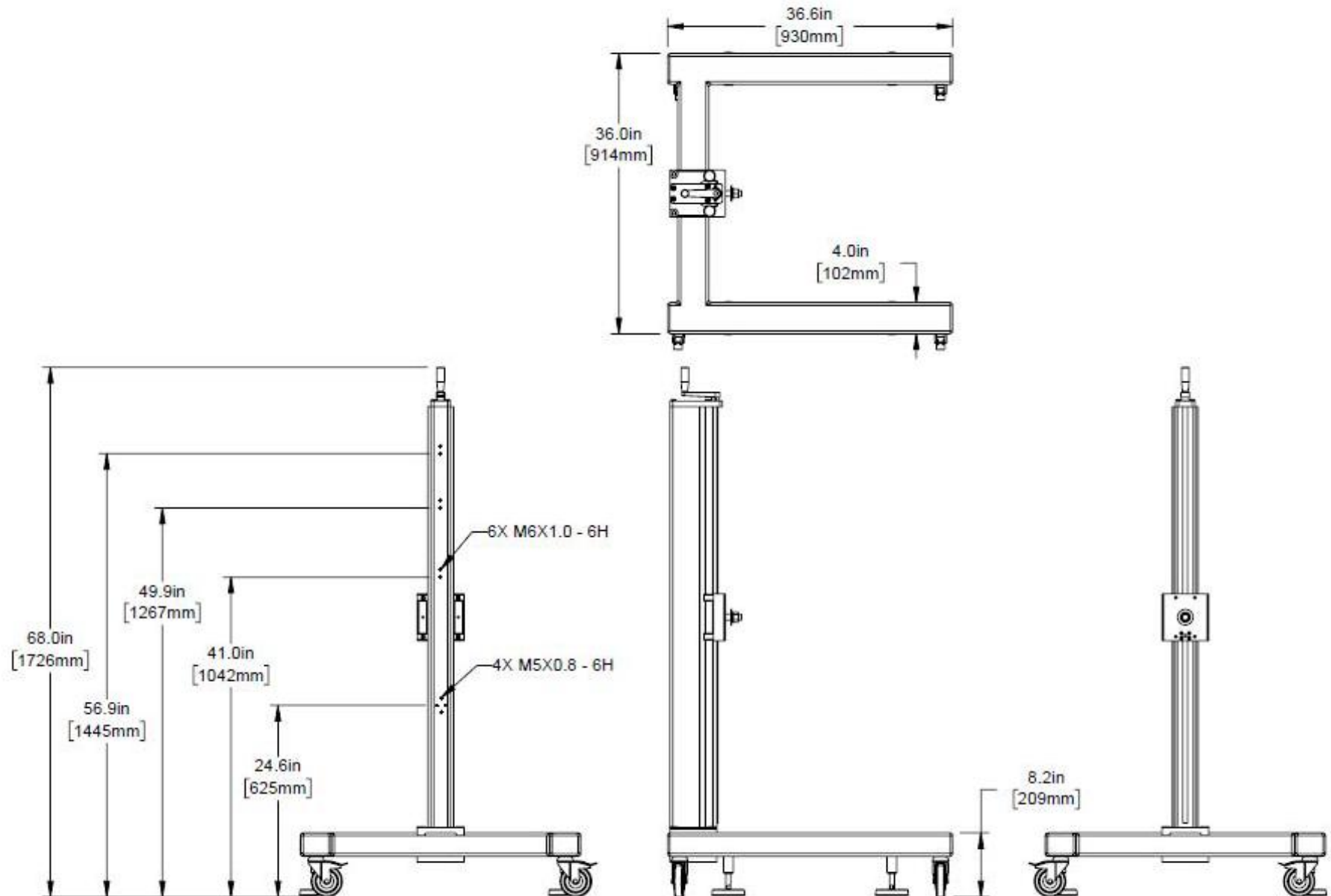
Soporte para montaje en suelo (54in vertical)



Soporte de base en T para tarea pesada (54in vertical)



Soporte de base en U para tarea pesada (54in vertical)

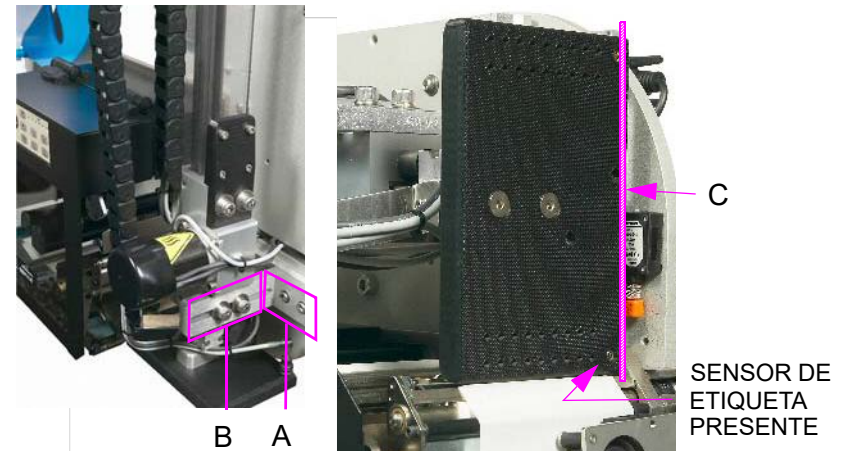


Apéndice B: Métodos de aplicación

Configuración mecánica de E-TAMP

ALINEAR CON LA CUCHILLA DE SEPARACIÓN

1. Afloje los dos tornillos del deslizador de cola de milano (A).
2. Deslice el ensamble del actuador hacia y desde la cuchilla de separación hasta que haya un espacio de aproximadamente 3.2 mm (1/8 in).
3. Apriete los dos tornillos (A).

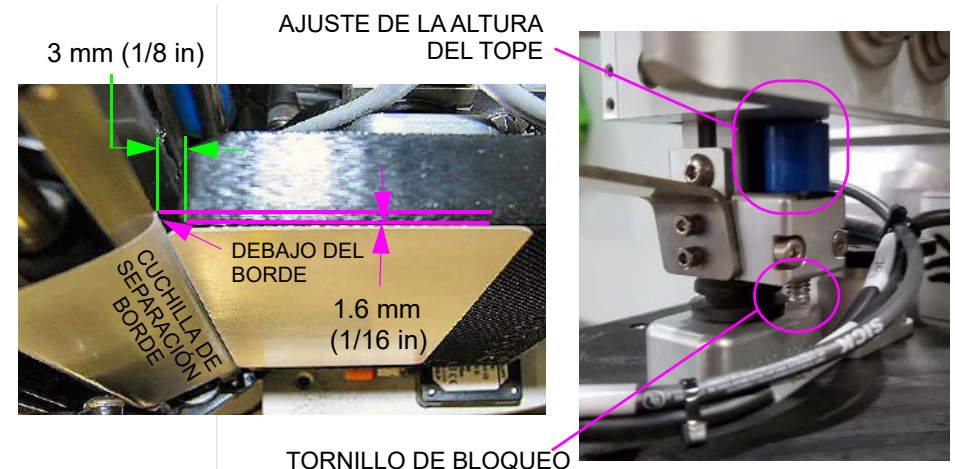


ALINEAR LA ETIQUETA CON LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje los dos tornillos en el soporte en L del actuador de presión (B).
2. Deslice el ensamble del actuador hacia y desde la placa base hasta que el sensor Etiqueta Presente esté cubierto por una etiqueta suministrada.
3. Apriete los dos tornillos en el soporte en L del actuador de presión (B).

ALINEAR LA ALTURA DE LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje el tornillo de bloqueo en el vástago del actuador.
2. Ajuste la altura del tope girando el tope para que la superficie de la cuchilla de separación esté 1.6 mm (1/16 in) **POR ENCIMA DE** la cuchilla de separación.
3. Encienda la etiquetadora para verificar la posición Inicio de la almohadilla de presión.
4. Apriete el tornillo de bloqueo.



Configuración de parámetros de E-TAMP

Las aplicaciones E-TAMP permiten que la etiqueta se coloque en la parte superior, en la parte lateral o en la parte inferior de un producto. Por lo general, estas aplicaciones solo colocan una etiqueta al producto, pero también pueden aplicar dos.

MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado sobre un ciclo de impresión. Establezca inferior para velocidades de impresión menores a los 6 ips o etiquetas cuya longitud sea menor a 101.6 mm (4 in).



Determina el modo de generación de etiqueta. Para aplicaciones lentas, como palés, establezca esto en **Detectar P1**. Esto reducirá el tiempo que el adhesivo de la etiqueta es expuesto al aire y a secarse. Para un rendimiento más alto, use **En Inicio**. Use **Detectar P2** para la más alta precisión (usando dos detectores) cuando se requiere alimentación según la demanda. **Aplicar después** imprime una etiqueta cuando el actuador está en posición inicial y después la aplica inmediatamente.

MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en la pantalla Configuración.

Establece la dirección del motor de rebobinado.

Configurada para la longitud del actuador.

Establece la dirección del motor del actuador. Este ajuste concuerda con la configuración A/B del actuador.



E-Tamp se seleccionará para esta aplicación.

Sí desplazará la colocación de la etiqueta desde el frente. Si varían las longitudes del producto y la etiqueta necesita colocarse fuera del borde anterior del producto, establezca este valor en **No**.

MENÚ INTELIGENTE - Ingrese al menú INTELIGENTE en la pantalla de configuración.

Determina si el sistema se está usando con el sensor opcional de Etiqueta Presente.

Determina cuántas veces se imprimirá la etiqueta sin una aplicación. Las opciones disponibles son **1**, **2**, **3** e **Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en 1.



Muestra una advertencia si el sistema está en línea con una etiqueta anterior en la almohadilla de presión. Ayuda a evitar el riesgo de que una etiqueta se empareje equivocadamente con el producto.

Determina cuántas veces el sistema intentará aplicar la misma etiqueta. Las opciones disponibles son **1**, **2**, **3** e **Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en 1.

MENÚ CONFIGURACIÓN/TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde la pantalla de configuración.

Manténgalo tan pequeño como sea posible colocando el sensor del producto tan cerca de la cuchilla de separación como sea posible. Excepción - si se utiliza impresión por demanda.

Controla el tiempo de recorrido de extensión. Establezca la Retracción automática en cero para ajustar adecuadamente este tiempo, luego habilite la Retracción automática otra vez.



La mayoría de las aplicaciones E-TAMP no necesitarán mucho Retardo en Home (en inicio). Los tamaños grandes de etiquetas se beneficiarán con un retraso mínimo de 20 a 100 ms.

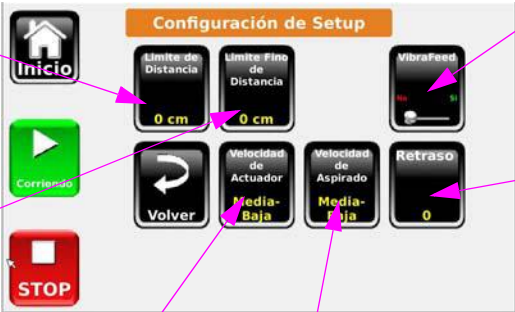
Si está instalado, el tiempo de Retracción automática (RA) depende de la velocidad del actuador. Las velocidades superiores a la **Media** no deberán usar RA. Las velocidades de **Baja a Media** se beneficiarán de la RA y el rango de valores va de 1 ms a 100 ms por lo general.

MENÚ DE CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR - Ingrese al menú de CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR desde la pantalla de trabajo.

Establece la distancia más larga de la presión de la aplicación con incrementos de una pulgada. Utilice este límite si la distancia del producto hasta la etiquetadora es constante.

Establece la distancia más larga de la presión con incrementos de ¼ de pulgada.

Establece la velocidad general del Actuador en cinco valores discretos y depende de la velocidad de aplicación y el rendimiento.



Si está activado, la almohadilla vibrará durante la alimentación de la etiqueta para ayudar a que etiquetas más gruesas o con un adhesivo más fuerte caigan sobre la almohadilla adecuadamente.

Establece durante cuánto tiempo debe tener la misma posición el actuador.

Nota: Para la mayoría de las aplicaciones por presión, este valor deberá ser cero. Para aplicaciones con velocidad de línea lenta, este valor se puede usar para mantener la almohadilla en contacto con el producto por más tiempo, pero con una fuerza menor (no aplastante). Mantiene la última posición en lugar de seguir avanzando.

Consulte la siguiente tabla para conocer la configuración recomendada:

Perfil	Etiqueta
Baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 in)
Media-baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 in)
Media	El tamaño de la etiqueta concuerda en gran medida con el tamaño de la almohadilla (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 152.4 mm [4 in x 6 in] en almohadilla de 101.6 mm x 152.4 mm [4 in x 6 in])
Media-alta	El área de la etiqueta es más pequeña que el tamaño de la almohadilla en un 50 % (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 50.8 mm [4 in x 2 in] en almohadilla de 101.6 mm x 101.6 mm [4 in x 4 in])
Alta	El área de la etiqueta es más pequeña que el área de la almohadilla en un 70 % (es posible que necesite una almohadilla especializada para ajustarse)

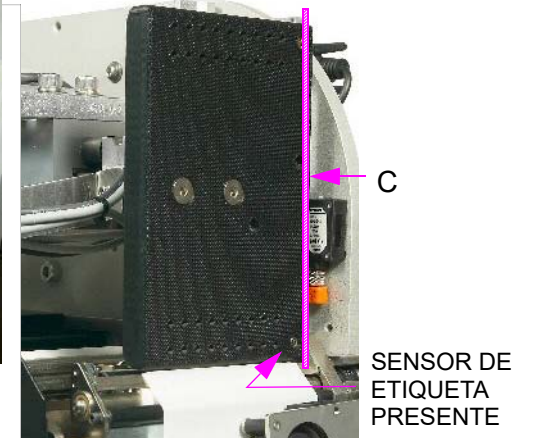
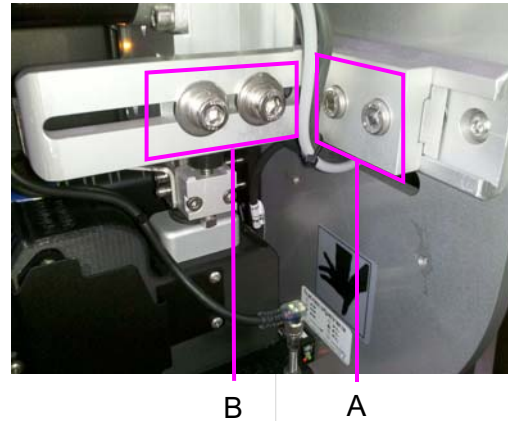
Configuración mecánica E-TAMP/BLOW

ALINEAR CON LA CUCHILLA DE SEPARACIÓN

1. Afloje los dos tornillos del deslizador de cola de milano (A).
2. Deslice el ensamblaje del actuador hacia y desde la cuchilla de separación hasta que haya un espacio de aproximadamente 3.2 mm (1/8 in).
3. Apriete los dos tornillos (A).

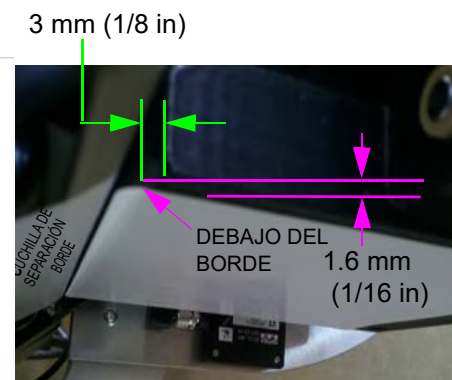
ALINEAR LA ETIQUETA CON LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje los dos tornillos en el soporte en L del actuador de presión (B).
2. Deslice el ensamblaje del actuador hacia y desde la placa base hasta que el sensor Etiqueta Presente esté cubierto por una etiqueta suministrada.
3. Apriete los dos tornillos en el soporte en L del actuador de presión (B).



ALINEAR LA ALTURA DE LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje el tornillo de bloqueo en el vástago del actuador.
2. Ajuste la altura del tope girando el tope para que la superficie de la cuchilla de separación sea 1.6 mm (1/16 in) **POR ENCIMA DE** la cuchilla de separación.
3. Encienda la etiquetadora para verificar la posición Inicio de la almohadilla de presión.
4. Apriete el tornillo de bloqueo.



AJUSTE DE LA ALTURA DEL TOPE



TORNILLO DE BLOQUEO

Configuración de parámetros de E-TAMP/BLOW

Las aplicaciones E-TAMP/BLOW permiten que la etiqueta se coloque en la parte superior o en la parte lateral de un producto. Por lo general, la etiqueta se transfiere al producto por un método sin contacto. Como alternativa, la almohadilla de presión puede hacer contacto con el producto y después soplar (presión, contacto, soplado) para ayudar a que se coloque la etiqueta en una cavidad o un área de vacío.

MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado sobre un ciclo de impresión. Establezca inferior para velocidades de impresión menores a los 6 ips o etiquetas cuya longitud sea menor a 101.6 mm (4 in).



Determina el modo de generación de etiqueta. Para aplicaciones lentas, como palés, establezca esto en **Detectar P1**. Esto reducirá el tiempo que el adhesivo de la etiqueta es expuesto al aire y a secarse. Para un rendimiento más alto, use **En Inicio**. Use **Detectar P2** para la más alta precisión (usando dos detectores) cuando se requiere alimentación según la demanda. **Aplicar después** imprime una etiqueta cuando el actuador está en posición inicial y después la aplica inmediatamente.

MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en la pantalla Configuración.

Establece la dirección del motor de rebobinado.

Configurada para la longitud del actuador.

Establece la dirección del motor del actuador. Este ajuste concuerda con la configuración A/B del actuador.



E-Tamp se seleccionará para esta aplicación.

Sí desplazará la colocación de la etiqueta desde el frente. Si varían las longitudes del producto y la etiqueta necesita colocarse fuera del borde anterior del producto, establezca este valor en **No**.

MENÚ INTELIGENTE - Ingrese al menú INTELIGENTE en la pantalla de configuración.

Determina si el sistema se está usando con el sensor opcional de Etiqueta Presente.

Determina cuántas veces se imprimirá la etiqueta sin una aplicación. Las opciones disponibles son **1**, **2**, **3** e **Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en **1**.



Muestra una advertencia si el sistema está en línea con una etiqueta anterior en la almohadilla de presión. Ayuda a evitar el riesgo de que una etiqueta se empareje equivocadamente con el producto.

Determina cuántas veces el sistema intentará aplicar la misma etiqueta. Las opciones disponibles son **1**, **2**, **3** e **Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en **1**.

MENÚ CONFIGURACIÓN/TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde la pantalla de configuración.

No desactiva la función de soplado (E-TAMP). **En el sensor** solo activa la función de soplado cuando el sensor de Retracción automática detecta el producto. **En retracción** activa la función de soplado cuando el actuador está regresando debido a que está finalizando la duración de la aplicación.

Manténgalo tan pequeño como sea posible colocando el sensor del producto tan cerca de la cuchilla de separación como sea posible. Excepción - si se utiliza impresión por demanda.

Controla el tiempo de recorrido de extensión. Establezca la Retracción automática en cero para ajustar adecuadamente este tiempo, luego habilite la Retracción automática otra vez.



La mayoría de las aplicaciones E-TAMP no necesitarán mucho Retardo en Home (en inicio). Los tamaños grandes de etiquetas se beneficiarán con un retraso mínimo de 20 ms a 100 ms.

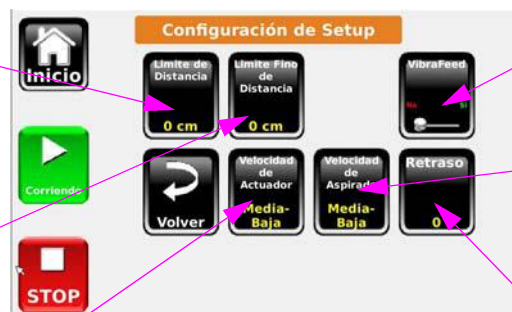
Si está instalado, el tiempo de Retracción automática (RA) depende de la velocidad del actuador. El rango de valores por lo general es de 1 ms a 100 ms.

MENÚ DE CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR - Ingrese a la CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR desde la pantalla de trabajo.

Establece la distancia más larga de la presión de la aplicación con incrementos de una pulgada. Establezca la distancia muy cerca del producto para soplar la etiqueta sobre el producto.

Establece la distancia más larga de la presión con incrementos de 6 mm (1/4 in).

Establece la velocidad general del actuador en cinco valores discretos.



Si está activado, la almohadilla vibrará durante la alimentación de la etiqueta para ayudar a que etiquetas más gruesas o con un adhesivo más fuerte caigan sobre la almohadilla adecuadamente.

La velocidad de vacío debe ser **Medi_High** o **High** para soplo a presión.

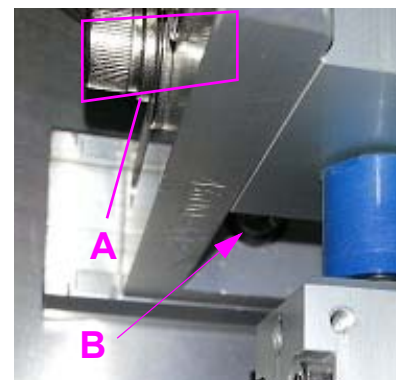
Establece durante cuánto tiempo debe tener la misma posición el actuador.

Nota: Utilice este retraso para mantener la almohadilla de presión a una distancia fija mientras la función de soplado está operando. Un valor entre 50 ms y 100 ms hace que el soplado sea más efectivo.

Configuración mecánica de la aplicación por presión de alta velocidad

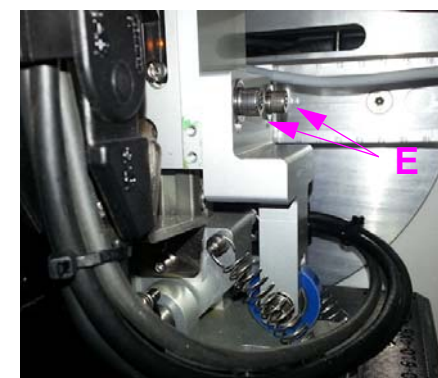
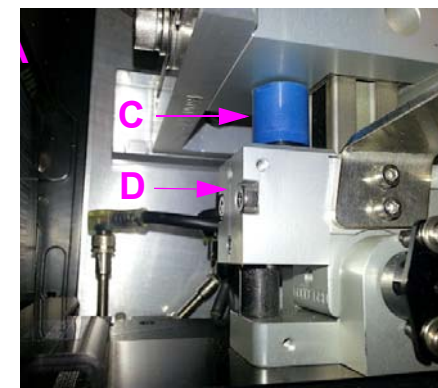
ALINEAR CON LA CUCHILLA DE SEPARACIÓN

1. Afloje los dos tornillos en el deslizador de cola de milano (A).
2. Deslice el ensamblaje hacia y desde el módulo regulador hasta que haya un espacio de aproximadamente 3.2 mm (1/8 in) entre la cuchilla de separación del módulo regulador y el borde de la almohadilla de presión.
3. Apriete los dos tornillos (A).



ALINEAR LA ETIQUETA CON LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje los dos tornillos en el soporte en L (B).
2. Deslice el ensamblaje hacia y desde la placa base hasta que una etiqueta suministrada cubra el sensor Etiqueta Presente.
3. Apriete los dos tornillos en el soporte en L (B). Mantenga el actuador en dirección paralela a la placa base mientras lo aprieta.



ALINEAR LA ALTURA DE LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje el tornillo de ajuste (D).
2. Ajuste la altura del tope (C) girando el tope para que la superficie de la cuchilla de separación sea de 1.6 mm (1/16 in) **POR ENCIMA DE** la cuchilla de separación.
3. Apriete el tornillo de ajuste (D).
4. Afloje los tornillos (E).
5. Deslice el rollo en el ángulo establecido. La superficie de la almohadilla debe estar paralela al nivel del borde inferior de la placa base.
6. Apriete los tornillos (E).



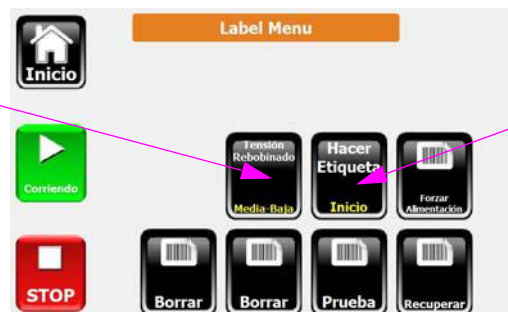
Configuración de parámetros de la aplicación por presión de alta velocidad

Las aplicaciones por presión de alta velocidad (HST) permiten que la etiqueta se coloque en la parte superior o en la parte lateral de un producto. Normalmente, este método de aplicación permite una velocidad de línea más alta que lo que puede controlar un módulo de aplicación por presión estándar. El actuador extiende la placa de pivoteo hasta el producto y permanece en esa posición para permitir que el producto reciba la etiqueta a través del rodillo.

Al mismo tiempo, la aplicación por presión de alta velocidad (HST) se puede usar para seguir el contorno del producto. Se aplican los mismos principios: la placa no debe estar configurada para hacer completamente contacto con el producto, sino para detenerse cerca, mantener esa posición y permitir que la acción pivotante de la placa de presión se deslice a lo largo de la superficie del producto.

MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado sobre un ciclo de impresión. Establezca inferior para velocidades de impresión menores a los 6 ips o etiquetas cuya longitud sea menor a 101.6 mm (4 in).



Determina el modo de generación de etiqueta. Para aplicaciones lentas, como palés, establezca esto en **Detectar P1**. Esto reducirá el tiempo que el adhesivo de la etiqueta es expuesto al aire y a secarse. Para un rendimiento más alto, use **En Inicio**. Use **Detectar P2** para la más alta precisión (usando dos detectores) cuando se requiere alimentación según la demanda. **Aplicar después** imprime una etiqueta cuando el actuador está en posición inicial y después la aplica inmediatamente.

MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en la pantalla Configuración.

Establece la dirección del motor de rebobinado.

Configurada para la longitud del actuador.

Establece la dirección del motor del actuador. Este ajuste concuerda con la configuración A/B del actuador.



La aplicación por presión de alta velocidad se cerrará para esta aplicación.

Sí desplazará la colocación de la etiqueta desde el frente. Si varían las longitudes del producto y la etiqueta necesita colocarse fuera del borde anterior del producto, establezca este valor en **No**.

MENÚ INTELIGENTE - Ingrese al menú INTELIGENTE en la pantalla de configuración.

Determina si el sistema se está usando con el sensor opcional de Etiqueta Presente.

Determina cuántas veces se imprimirá la etiqueta sin una aplicación. Las opciones disponibles son **1, 2, 3 e Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en 1



Muestra una advertencia si el sistema está en línea con una etiqueta anterior en la almohadilla de presión. Ayuda a evitar el riesgo de que una etiqueta se empareje equivocadamente con el producto.

Determina cuántas veces el sistema intentará aplicar la misma etiqueta. Las opciones disponibles son **1, 2, 3 e Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en 1.

MENÚ CONFIGURACIÓN/TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde la pantalla de configuración.

Manténgalo tan pequeño como sea posible colocando el sensor del producto tan cerca de la cuchilla de separación como sea posible. Excepción - si se utiliza impresión por demanda.

Controla el tiempo de recorrido de extensión. Establezca la Retracción automática en cero para ajustar adecuadamente este tiempo, luego habilite la Retracción automática otra vez.



La mayoría de las aplicaciones E-TAMP no necesitarán mucho Retardo en Home (en inicio). Los tamaños grandes de etiquetas se beneficiarán con un retraso mínimo de 20 ms a 100 ms.

Nota: La Retracción automática no se usa con la presión de alta velocidad.

MENÚ DE CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR - Ingrese al menú de CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR desde la pantalla de trabajo.

Si está activado, la almohadilla vibrará durante la alimentación de la etiqueta para ayudar a que etiquetas más gruesas o con un adhesivo más fuerte caigan sobre la almohadilla adecuadamente.

Establece la distancia más larga de la presión de la aplicación con incrementos de una pulgada. Utilice este límite si la distancia del producto hasta la etiquetadora es constante.

Establece la distancia más larga de la presión con incrementos de 6 mm (1/4 in).

Establece la velocidad general del actuador en cinco valores discretos.



Establece durante cuánto tiempo debe tener la misma posición el actuador.

Nota: Para APLICACIONES CON CONTORNO utilice la distancia límite para establecer la posición fija desde la cual girar y aumentar el retraso de espera para aplicar todas las etiquetas. Es posible que necesite aumentar la duración de la aplicación para mantener el actuador en posición en todo el periodo de espera.

Nota: Para APLICACIONES DE ALTA VELOCIDAD, disminuya la longitud de recorrido y el tiempo de espera. Mantenga la placa de presión unida al tope del rollo y extiéndala lo suficiente para girar. Las velocidades inferiores del actuador son mejores para esta acción.

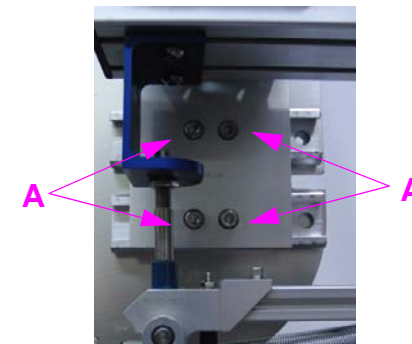
Consulte la siguiente tabla para conocer la configuración recomendada:

Perfil	Etiqueta
Baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 in)
Media-baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 in)
Media	El tamaño de la etiqueta concuerda en gran medida con el tamaño de la almohadilla (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 152.4 mm [4 in x 6 in] en almohadilla de 101.6 mm x 152.4 mm [4 in x 6 in])
Media-alta	El área de la etiqueta es más pequeña que el tamaño de la almohadilla en un 50 % (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 50.8 mm [4 in x 2 in] en almohadilla de 101.6 mm x 101.6 mm [4 in x 4 in])
Alta	Almohadillas personalizadas de tamaños de etiqueta más pequeños

Configuración mecánica de E-FASA

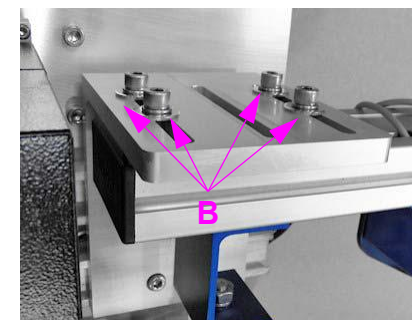
AJUSTE DEL ESPACIO DE LA CUCHILLA DE SEPARACIÓN

1. Afloje los cuatro tornillos en el deslizador de la cola de milano (A).
2. Deslice el montaje hacia y desde la cuchilla de separación hasta que haya un espacio de aproximadamente 3.2 mm (1/8 in) entre la cuchilla de separación y el borde de la almohadilla de presión.
3. Apriete los cuatro tornillos (A).



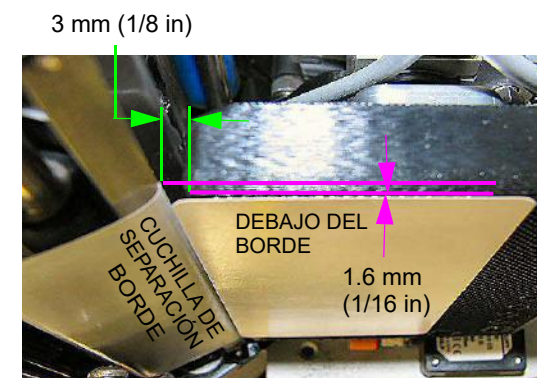
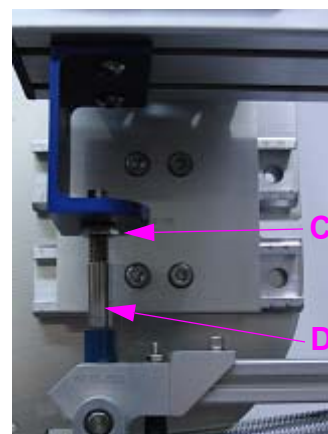
AJUSTE DE LA PLACA BASE

1. Afloje los cuatro tornillos en el soporte en L (B).
2. Deslice el montaje E-FASA hacia y desde la placa base hasta que una etiqueta suministrada cubra el sensor Etiqueta Presente.
3. Apriete los cuatro tornillos en el soporte en L (B).



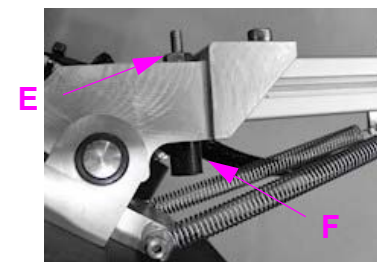
AJUSTE DE POSICIÓN DE ALTURA

1. Afloje la tuerca de bloqueo (C).
2. Establezca la altura girando la varilla del tope (D).
3. Ajuste la altura de la almohadilla de presión a 1.6 mm (1/16 in) **POR ENCIMA DE** la cuchilla de separación.
4. Verifique la posición Inicio encendiendo el sistema.
5. Apriete la tuerca de bloqueo (C)



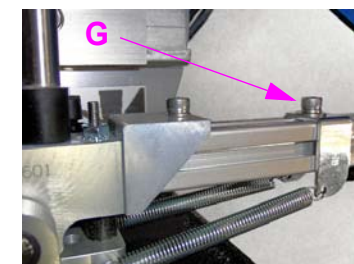
AJUSTE DEL ÁNGULO DE LA ALMOHADILLA

1. Afloje la tuerca de bloqueo (E).
2. Apriete o afloje el tope (F) para girar la almohadilla, de modo que quede en dirección paralela a la placa base.
3. Apriete la tuerca de bloqueo (E).



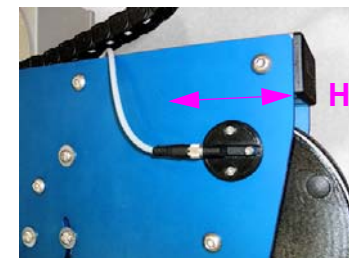
AJUSTE DE LA TENSIÓN DEL RESORTE DEL PIVOTE

1. Afloje el perno (G).
2. Deslice el soporte más cerca o más lejos del extremo de la varilla para aflojar o apretar el resorte.
3. Apriete el perno (G).
4. Pruebe la aplicación de la etiqueta. La almohadilla no debe “palmear” el producto cuando esté siendo etiquetado.



AJUSTE DEL SENSOR INICIO

1. Gire el tornillo de ajuste para aflojar lo suficiente para deslizar el sensor (H).
2. Con el brazo en la posición Inicio, deslice el sensor Inicio hacia la máquina y luego aléjelo lentamente de la máquina hasta que la luz se encienda.
3. Apriete el tornillo de fijación. No apriete en exceso.
4. Verifique que la luz del sensor Inicio se apague cuando la almohadilla se aleje 25.4 mm (1 in) del tope de inicio.



Configuración de parámetros de E-FASA

El módulo de aplicación de E-FASA permite una o dos aplicaciones en el panel de producto. En aplicaciones de una sola etiqueta, cualquiera de los paneles, frontal o posterior, puede etiquetarse. En aplicaciones de etiqueta doble, es posible etiquetar los paneles frontal y lateral, frontal y superior, lateral y posterior o superior y posterior.

MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado sobre un ciclo de impresión. Establezca inferior para velocidades de impresión menores a los 6 ips o etiquetas cuya longitud sea menor a 101.6 mm (4 in).



Determina el modo de generación de etiqueta. Para aplicaciones lentas, como palés, establezca esto en **Detectar P1**. Esto reducirá el tiempo que el adhesivo de la etiqueta es expuesto al aire y a secarse. Para un rendimiento más alto, use **En Inicio**. Use **Detectar P2** para la más alta precisión (usando dos detectores) cuando se requiere alimentación según la demanda. **Aplicar después** imprime una etiqueta cuando el actuador está en posición inicial y después la aplica inmediatamente.

MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en la pantalla Configuración.

Configurada para la longitud del actuador.

Nota: Esta es una configuración importante, ya que regula la velocidad general del brazo. Las velocidades más rápidas se permiten para el brazo de 12 cm (5 in) y se reducen para los de 25 cm (10 in) y 50 cm (20 in). El funcionamiento adecuado del sistema requiere la coincidencia correcta de la longitud del actuador y la longitud física del brazo E-FASA. La longitud de la E-FASA es la longitud utilizable del brazo, medida entre el borde de la placa base y el centro de la almohadilla de presión. Para 19 cm (7.5 in), establezca en 25 cm (10 in); para 38 cm (15 in), establezca en 50 cm (20 in).

Establece la dirección del motor de rebobinado.

Establece la dirección del motor del actuador. Este ajuste concuerda con la configuración A/B del actuador y funciona diferente con aplicaciones diferentes.



E-FASA se seleccionará para esta aplicación.

Sí desplazará la colocación de la etiqueta desde el frente. Si varían las longitudes del producto y la etiqueta necesita colocarse fuera del borde anterior del producto, establezca este valor en **No**.

MENÚ INTELIGENTE - Ingrese al menú INTELIGENTE en la pantalla de configuración.

Determina si el sistema se está usando con el sensor opcional de Etiqueta Presente.

Determina cuántas veces se imprimirá la etiqueta sin una aplicación. Las opciones disponibles son **1**, **2**, **3** e **Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 concuerde con el producto 1, establezca este valor en 1.



Muestra una advertencia si el sistema está en línea con una etiqueta anterior en la almohadilla de presión. Ayuda a evitar el riesgo de que una etiqueta se empareje equivocadamente con el producto.

Determina cuántas veces el sistema intentará aplicar la misma etiqueta. Las opciones disponibles son **1**, **2**, **3** e **Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en 1.

MENÚ CONFIGURACIÓN/TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde la pantalla de configuración.

Si la aplicación requiere de dos etiquetas, en los paneles lateral o posterior, el retraso puede mantenerse al mínimo. Si la aplicación es en los paneles lateral y posterior, el sensor del producto deberá ser reubicado y por lo tanto el retraso deberá aumentar.

Debe ser mayor que el tiempo que se requiere para imprimir dos etiquetas (si utiliza el sensor PD 1 o 2 de Hacer Etiqueta) o imprimir una etiqueta (Hacer Etiqueta = en modo Inicio) además del ciclo de la primera aplicación.

Debe establecerse de manera gradual, desde valores bajos a valores altos, para ajustar el punto de contacto con el producto. Para los paneles frontal o posterior, el punto de contacto óptimo está un poco más allá de los 90 grados. Esto permite que la almohadilla actúe como pivote y coloque la etiqueta directamente sobre el producto.



La mayoría de las aplicaciones E-FASA se benefician de un retraso mínimo de entre 50 mS y 200 mS para permitir que la almohadilla se asiente cuando llegue a Inicio.

No resulta demasiado útil para los paneles frontal y posterior, pero se usa principalmente para la aplicación lateral. Los valores entre 1 mS y 50 mS son los habituales.

Los valores entre 1 mS y 50 mS son los habituales.

Igual que en Duración de la aplicación.

MENÚ DE CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR - Ingrese al menú de CONFIGURACIÓN DEL ACTUADOR desde la pantalla de trabajo.

Establece el ángulo de oscilación mayor para esta aplicación.

Nota: Utilice este límite para la oscilación del panel frontal o posterior (normalmente 90 grados). Se puede utilizar en conjunto con el Retraso de espera para oscilar hacia afuera y esperar el panel del frente del producto. Si el Retraso de espera es suficientemente largo, entonces dará la vuelta a la esquina del producto.

Establece la velocidad general del actuador en cinco valores discretos.



Si está activado, la almohadilla vibrará durante la impresión/alimentación de la etiqueta para ayudar a que etiquetas más gruesas o con un adhesivo más fuerte caigan sobre la almohadilla adecuadamente.

Establece durante cuánto tiempo debe tener la misma posición el actuador.

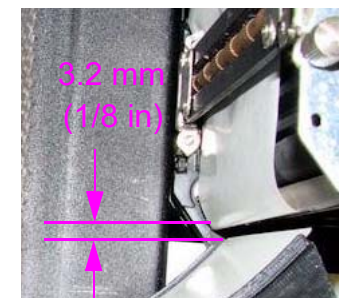
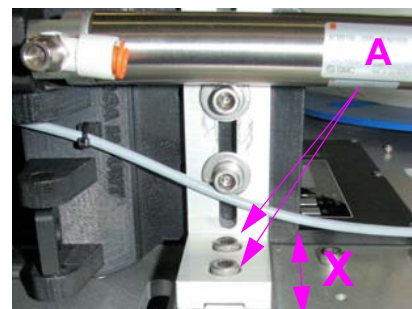
Consulte la siguiente tabla para conocer la configuración recomendada:

Perfil	Etiqueta
Baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 in)
Media-baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 in)
Media	El tamaño de la etiqueta concuerda en gran medida con el tamaño de la almohadilla (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 152.4 mm [4 in x 6 in] en almohadilla de 101.6 mm x 152.4 mm [4 in x 6 in])
Media-alta	El área de la etiqueta es más pequeña que el tamaño de la almohadilla en un 50 % (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 50.8 mm [4 in x 2 in] en almohadilla de 101.6 mm x 101.6 mm [4 in x 4 in])
Alta	Almohadillas personalizadas de tamaños de etiqueta más pequeños

Configuración mecánica de E-WASA

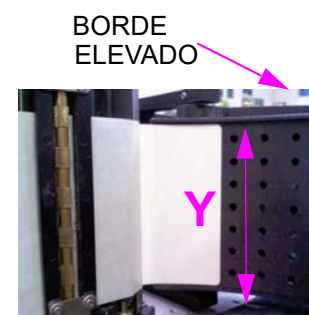
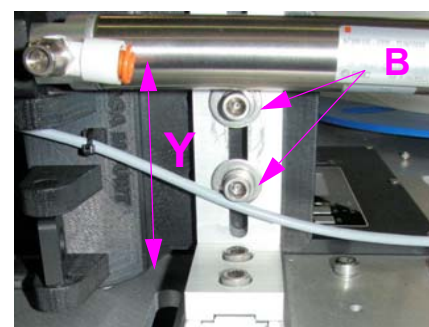
AJUSTE LA POSICIÓN “X”

1. Afloje los dos tornillos en la guía del deslizador (A).
2. Deslice el módulo de WASA hasta que hay aproximadamente 3.2 mm (1/8 in) entre la cuchilla de separación y le borde de la caja del ventilador.
3. Apriete los tornillos (A).



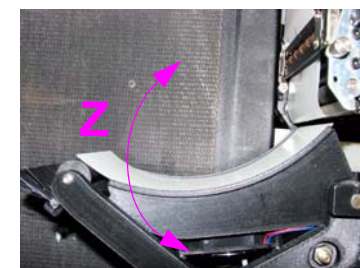
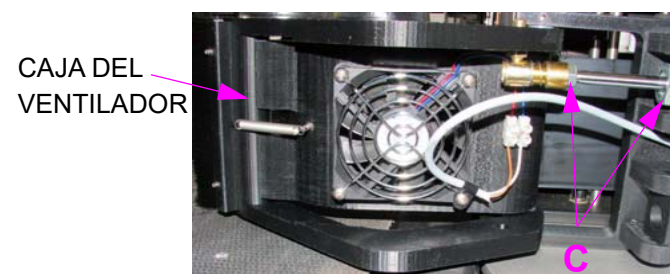
AJUSTE LA POSICIÓN “Y”

1. Afloje los dos tornillos (B).
2. Suministre una etiqueta a la caja del ventilador.
3. La etiqueta se debe dispensar dentro de 3.2 mm (1/8 in) del borde elevado, pero **NO** sobre el borde elevado.



AJUSTE LA POSICIÓN “Z” DEL ÁNGULO DE ROTACIÓN

1. Afloje las dos tuercas (C) en el cilindro.
2. Gire el cuerpo del cilindro para enroscar la varilla hacia adentro o hacia afuera del acoplamiento y ajustar la posición de rotación “Z” de la caja del ventilador.
3. Ajuste la rotación para que la etiqueta se suministre hacia la caja del ventilador sin detenerse en la superficie de la cara.
4. Apriete las dos tuercas (C) e imprima algunas etiquetas para determinar si es la posición ideal.



AJUSTE EL RITMO DEL RESORTE

1. Afloje la tuerca de bloqueo con una llave de tuercas de 13 mm.
2. Gire el ajuste del tornillo en el sentido de las manecillas del reloj para aumentar la fuerza del resorte y en sentido contrario a las manecillas del reloj para reducirla. Los productos de menos de entre aprox. 2.3 y 4.5 kg (aprox. 5 y 10 lb) requieren menos fuerza de resorte para permitir que la etiqueta se envuelva sin que el producto se detengan en la transportadora. Una tensión demasiado ligera dará como resultado una etiqueta mal colocada. El rango total de la tensión del resorte se logra dentro de una distancia de enrosque de 50.8 mm (2 in).



ADVERTENCIA: No disminuya la tensión del resorte hasta que la caja del ventilador de WASA no regrese a la posición Inicio de manera constante. Si el resorte es demasiado débil, la fricción y la colocación del producto empezarán a afectar el desempeño de la envoltura de la etiqueta.



NOTA: La E-WASA depende en alto grado del riel de guía posterior para tener un desempeño óptimo. Debido a que la E-WASA se carga por resorte para aplicar presión al costado y al frente del producto, el riel de guía evita posibles inclinaciones del producto. La operación sin el manejo adecuado del material causará un mal ángulo de envolvimiento o arrugas en la etiqueta.

3. Una vez que el desplazamiento WASA haya sido revisado para el rango de giro de movimiento, bloquee la posición de tensión del resorte apretando la tuerca de bloqueo.

AJUSTE EL CONTROL DE FLUJO DE REGRESO

Afloje la tuerca de bloqueo de la rueda moleteada y gire el control de flujo en sentido de las manecillas del reloj para reducir la velocidad a la que la WASA regresa a la posición Inicio. Aumente el flujo girando el control en sentido contrario a las manecillas del reloj, lo cual permitirá a la caja WASA regresar más rápido a Inicio.



ADVERTENCIA: El ajuste en la velocidad de regreso determinará el ritmo de rendimiento máximo. Si la aplicación puede soportar un ritmo de regreso más lento, dará como resultado un regreso más parejo y más ligero, lo cual se traduce en una mayor duración.

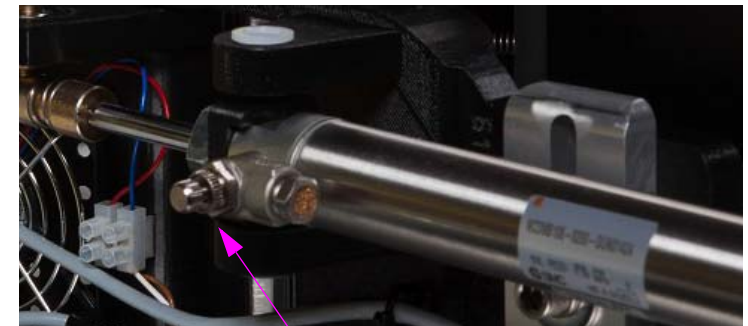


NOTA: La E-WASA depende en alto grado del riel de guía posterior para tener un desempeño óptimo. Debido a que la E-WASA se carga por resorte para aplicar presión al costado y al frente del producto, el riel de guía evita posibles inclinaciones del producto. La operación sin el manejo adecuado del material causará un mal ángulo de envolvimiento o arrugas en la etiqueta.



TUERCA DE BLOQUEO

AJUSTE DE TORNILLO



TORNILLO DE AJUSTE DEL CONTROL DE FLUJO

Configuración de parámetros de E-WASA

Las aplicaciones E-WASA permiten que la etiqueta se coloque en dos paneles adyacentes, normalmente el frontal y el lateral, pero también es posible hacerlo en el frontal y el superior. Puesto que E-WASA no puede aceptar la siguiente etiqueta hasta que el brazo regrese a Inicio, se vuelve una impresión de etiqueta por demanda de manera predeterminada.

MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado sobre un ciclo de impresión. Establezca inferior para velocidades de impresión de menos de 6 ips.



MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en la pantalla Configuración.

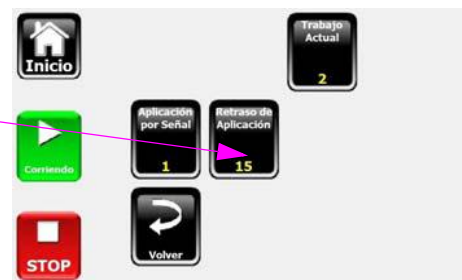
Establece la dirección del motor de rebobinado.



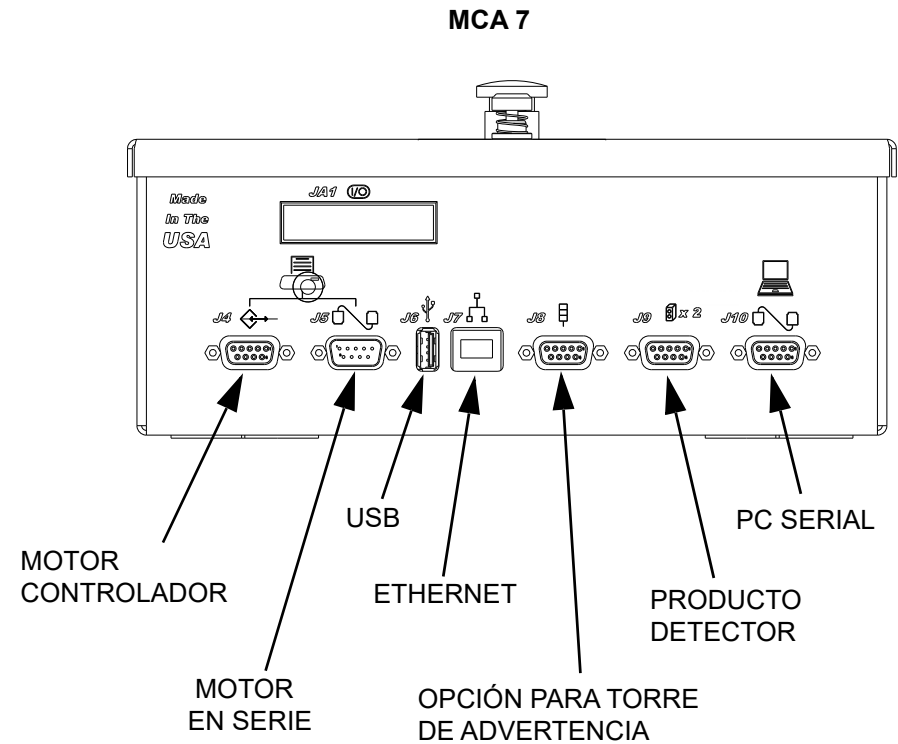
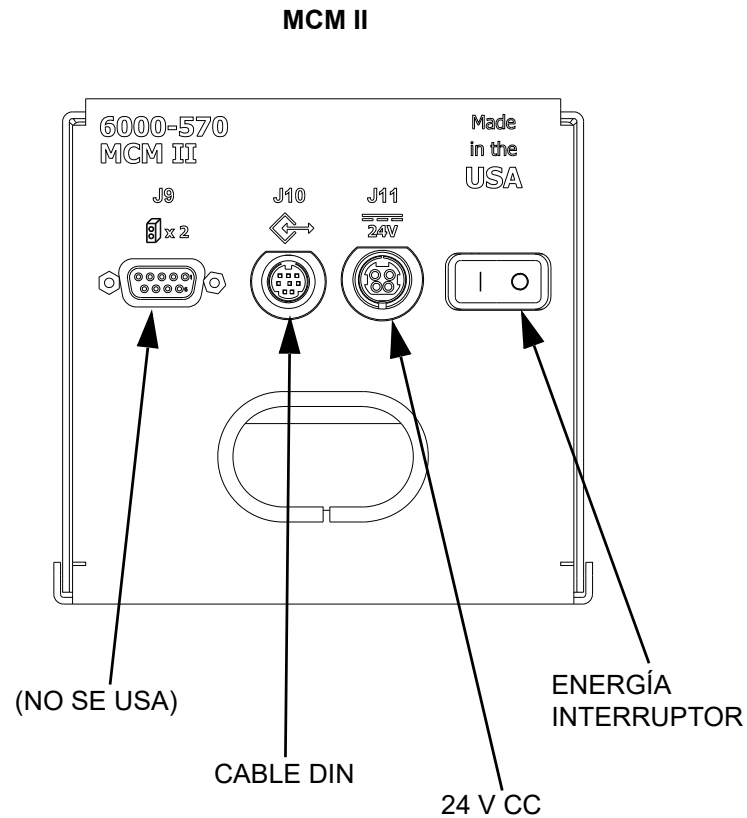
E-WASA, si no existe un sensor Inicio y **E-WASA+**, si hay un sensor Inicio.

MENÚ CONFIGURACIÓN/TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde la pantalla de configuración.

Determina la cantidad de tiempo de retraso desde el disparo del detector de producto hasta la impresión de la etiqueta. Normalmente se mantiene a un valor mínimo.



Apéndice C: Interfaz eléctrica



Apéndice D: Idiomas

El aplicador con impresora serie 7100 incluye los idiomas siguientes.

NOTA: Los mensajes de impresión son mediante el software Nice Label.

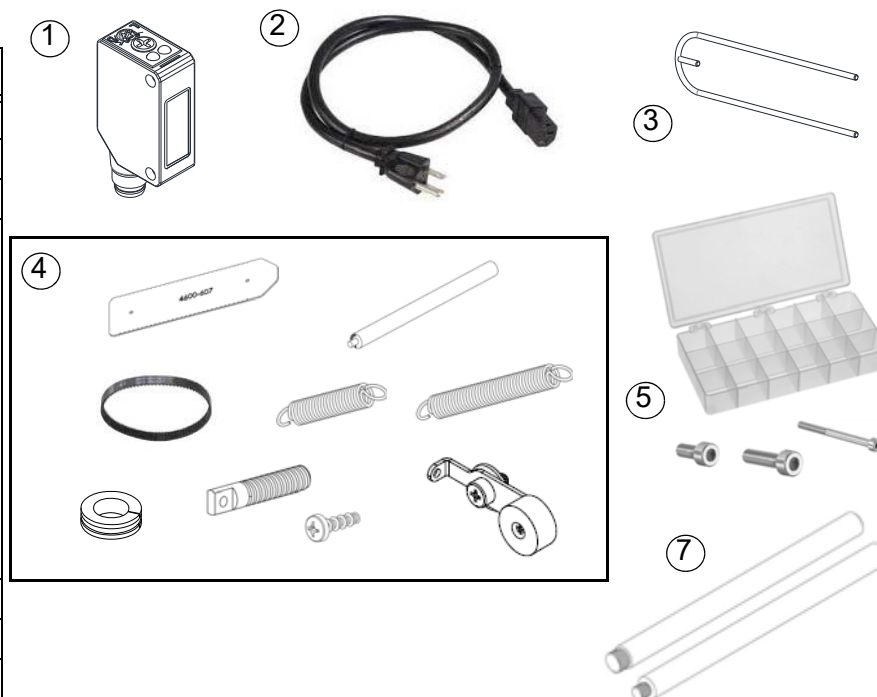
Interfaz de usuario (mediante configuración regional)	Imprima mensajes (mediante el editor de mensajes)
<i>(no disponible)</i>	中文 (Chino)
Deutsch (alemán)	Deutsch (alemán)
Inglés	Inglés
Español	Español
Français (francés)	Français (francés)
<i>(no disponible)</i>	Italiano (italiano)
<i>(no disponible)</i>	日本人 (Japonés)
<i>(no disponible)</i>	한국어 (Coreano)
<i>(no disponible)</i>	Polski (polaco)
Português (portugués)	<i>(no disponible)</i>
<i>(no disponible)</i>	Русский (ruso)
<i>(no disponible)</i>	Slovenski (eslovaco)

Apéndice E: Números de pieza

Piezas de servicio

Componentes del sistema

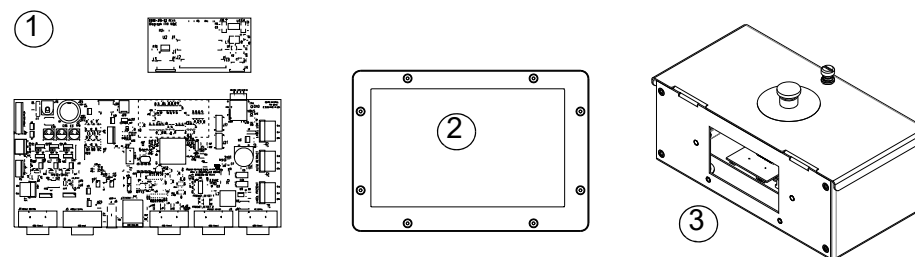
Artículo	N.º de kit	Descripción
1	4600-900	Ensamble del detector de producto, difuso
2	1901-141	Cable de alimentación CA
3	4600-647	Broche de rebobinado
4	4600-950	Elementos de desgaste - Incluye: (3) 4600-607 Aletas del centro de la etiqueta, (1) 4600-643 Husillo de uretano, (1) 4600-649 Banda de kevlar, (1) 5331-221 Resorte, 38 mm (1.5 in), (1) 5331-222 Resorte, 63mm (2.5 in), (2) 6105-066 Collarín de resortes de guía de la bobina, (3) 6150-600 Anclajes de resorte, (6) 5750-039 Tornillos de montaje, (1) 4600-612 Conjunto del tensor de rebobinado, (1) 404508 Vástago guía de acero inoxidable
5	6000-840	Contenedor de sujetadores
6	400223	Ensamble del motor (no se muestran en el dibujo)
7	404224	El kit de varilla guía - incluye: (1) Varilla guía de acero inoxidable, rosca M8, (1) Varilla guía de acero inoxidable, rosca M14



NOTA: Para las piezas de servicio relacionadas con los motores de impresión, consulte el documento 6000-013.

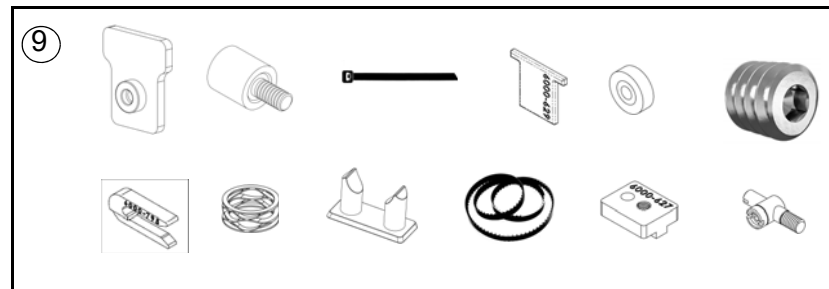
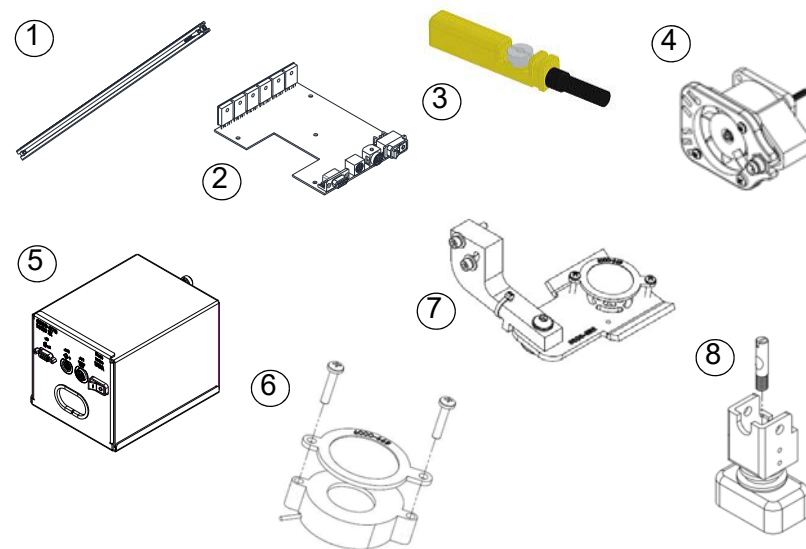
Componentes de la MCA

Artículo	N.º de kit	Descripción
1	404202	Conjunto de la placa de la PC y placa de visualización
2	404200-PA7100	Conjunto de la pantalla, 18 cm (7 in)
3	404201	Conjunto MCA - incluye alojamiento MCA y MCA 7 PCB y placa de visualización



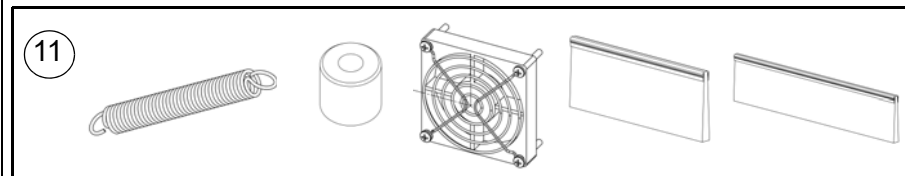
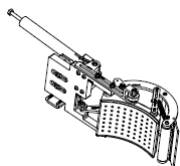
Componentes del aplicador

Artículo	N.º de kit	Descripción
1	6000-205X5	Extrusión del actuador, 127 mm (5 in)
	6000-205X10	Extrusión del actuador, 254 mm (10 in)
	6000-205X15	Extrusión del actuador, 381 mm (15 in)
	6000-205X20	Extrusión del actuador, 508 mm (20 in)
	6000-205X10	Extrusión del actuador, 635 mm (25 in)
	6000-205X30	Extrusión del actuador, 762 mm (30 in)
2	6000-698KIT	Repuesto de la placa MCM II
3	4600-906	Sensor Inicio
4	6000-214	Reemplazo del ventilador de vacío
5	6000-211	Conjunto de MCM II - Incluye: (1) Placa de circuitos MCM II, (1) Carcasa MCM II
6	6000-207	Conjunto de aire auxiliar, ventilador y filtro (soporte no incluido)
7	6000-219	Conjunto de aire auxiliar, soporte de montaje y filtro (ventilador no incluido)
8	6000-201-B	Montaje de almohadilla de presión, azul
	6000-201-G	Montaje de almohadilla de presión, verde
	6000-201-R	Montaje de almohadilla de presión, roja
9	6000-950 Para aplicador:	Elementos de desgaste E-TAMP - Incluyen: (8) 6000-624 Almohadillas de cojinete, (1) 6150-601 Tope, (6) 6150-580 Amarres para cables, (1) 6000-629 Placa de fijación, (1) 6000-638 Rodillo, (2) 5030-712 Tornillos M5, (2) 6000-795 Herramientas del compresor de resorte, (2) 5331-002 Resortes de onda, (1) 6000-794 Herramienta para enhebrar la correa de sincronización, (1) 6000-633 Correa de sincronización, (1) 6000-627 Placa superior y, (2) 6000-635 Conectores Maytec
10	6000-951 Para aplicador:	Elementos de desgaste E-FASA - Incluyen: (1) 6000-713 Correa de accionamiento del motor negra, (1) 6000-712 Correa del brazo oscilante blanca, (1) 6170-480 Tope, (1) 6150-601 Tope macho, (6) 6150-580 Amarres para cables, (1) 5030-508 8-32 Tornillo, (2) 5331-220 Resortes (1) 6000-821 19 mm (3/4 in) Cinta cuadrada
(Continúa en la próxima página...)		



Componentes del aplicador (continuación)

Artículo	N.º de kit	Descripción
11	6000-952 Para aplicador	Elementos de desgaste E-WASA - Incluyen (1) de cada uno: 5331-220 Resorte, 6170-583 Rodillo, 6170-509 Ventilador 6146-653 12 cm (5 in) Cepillo y 6170-582 Cepillo de 18 cm (7 in)



Equipamiento opcional

Artículo	N.º de kit	Descripción
1	4600-901	Detector de producto e interruptor de haz
	4600-902	Detector de producto, láser
2	6000-518	Detector de producto y cable en Y
3	5780017ALP	Remoto manual
4	404221	Freno de mano
5	6000-903	Sensores de Retracción automática o de Etiqueta Presente
6	404226	Sensor de Pocas etiquetas con soporte
7	4750-216	Adaptador para el núcleo, 76.2 mm a 152.4 mm (3 in a 6 in)
8	6000-828	Torre de advertencia, 3 colores
9	6000-828AUD	Torre de advertencia, 3 colores con alarma sonora
10	9650-830L	Aire auxiliar grande, izquierdo
	9650-830R	Aire auxiliar grande, derecho
11	4600-625	Listones para amarre de soporte, CHI estándar (paquete de 3)
	401208	Listones para amarre de soporte, RLC tarea pesada (paquete de 3)
12	5765-244	Niveladores (paquete de 4)

